Таблица 7

## Мощность трубных заводов по способам производства стальных труб (на начало года)

Годы	Бесшови	ные	£ (2) 27 4		Печной сва	рки			Электросв	арочныех	Итого
	THC.T	%	BCTHK		внак	внакладку тыс.т : %		HTOFO THE.T : %		%	THC.T
400			THC. T	THC. T : % :							
1945	3217,0	42,0	2062,0	27,0	830,0	10,8	2892,0	37,8	1552,0	20,2	7661,1
1948	3141,0	39,4	2270,0	28,5	607,0	7,6	2877,0	36,1	1945,0	24,5	7963,0
1951	8598,0	31,5	2603,0	22,8	405,0	3,6	3008,0	26,4	4806,0	42,I	11407,0
1954	4217,0	32,4	3072,0	23,7	561,0	4,3	3633,0	28,0	5163,0	39,6	13013,0
1957	4425,0	32,5	3258,0	24,0	245,0	1,8	3503,0	25,8	5662,0	41,7	13590,0
1960	4711,0	31,5	3457,0	28,1	82,0	0,5	3539,0	23,6	6721,0	44,9	14971,0

х) Вильчая мощность установок газовой и спиральной сварки

Таблица 7а Группировка заводов, выпускающих трубы, по степени полноты металлургического цикла и по годовой мощности трубного производства на I.I.1960 г.

Группа заводов по мощ- ности, тыс.т				станами горячей с и холодной про- катки)		Прокатные (только станы холодьой прокатки)		катные		ные трубные		Bcero	заводов	
	. YNC.MO	:OOMAR :MOMHOCTL :THC.T	:число:	оощая мощность тыс.т	:число:	СЕДОО СТООНДОМ ТОИТ	:число:	ООЩАЯ МСЩНОСТЬ ТЫС.Т	:число:	MOMHOCTE THC.T	:число	общая мощность тыс.т	:число:	общая мощность тыс.т
До 5		5 -	I	5	I	3	2	7		* 1 T	17	68	21	83
6-10	£	1-	-		-	1	-	-	17		7	68	7	68
II-20	-		7	6	I	20	I	20	-	-	12	215	14	255
21-50	-		I	45	I	35	-	-	-	-	_ I8/	600	20	680
51-100	-		3	235			-	-/	1 -	-	13	900	16	1135
101-200	1	195	3	430	2	310	- 1		-	11	5	660	II	1595
201-300 301-400	2 2	470 685	I		I	280 360	-		- I	925	2 2	460 710	. 5. 6	12I0 2080
401-500	I	475	( ).	3 W	-		-	( - )	11-11	2	3	1400	4	1875
CRAME 500	7	5480	* ±		-		-	-			I	510	8	5990
Заводы без указания мощности				-	<u>-</u>		-		-		I	1-	11	- 11
Итого	13	7305	8	715	7	1008	3	27	I	325	SI	5591	/113	14971

Местонахождение заво-:	Состав	The second state	Трубине п	iexa	
да и наименование фирмы	металлур- гических цехов	способ про- изводства труб	число и ти установки или стана	и днаметр труб дримы	годовая мощности тыс.т
индиана (продолж)					
<u>Гэри</u> (продолжение) Нейшил Тьюб Дивижи					
(Онайтед Стейтс Стил		Электросвар-		N'an and the	
Корп.)(продолжение)		ка сопротив- лением	3	1/2-5	30
		Выдавливание	I		Нет све
Тейлор Форда энд Пайп	-	Спиральная		1,515-4,015	HOI OBO,
om op ropas ond name		сварка	2	6-42	45
Ист-Чикаго					
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	З доменных	Сварка встык,	Нет свед.	3/8-4	315
	печи,	электросварка,		0,706-3	Нет свед
The second secon	7 мартенов- ских и 8 прокатных станов	прокатка бес-	I	4 1/2-9 5/8	215
калифорния	CIGNOB				
Anuna					
<u>Азуза</u> Электровелд Стил Корп.		Sucranochenna	I	5,00	5
Саутери Пайн Дивижи		Электросварка	4	5/8-3 4-I4 I/2: 48	,
				до 96 (дренаж	- 75
Лос-Анжелес			The state of the s		
Геррис Тьюб Ко		Электросварка	2	5/8-4 I/2	20
Калифорния Стил энд Тьюб		Электросварка	I	1/2-5 1/5	5
Стейт Индастрис	-	Электросварка	I	1/2-2 1/4	5
Напа					
Кайзер Стил Корп.	-	Электросварка	2	6 5/8-36	490
Сан-Франциско				the second	1 -15
	І прокатный стан	Волочение	3	1/2-3	3
Торренс					
Тьюб Крафт	-	Электросварка	2	1/2-4 1/2	15
<u>Фонтана</u>				A Comment	
ейлор Фордж энд Пайн		Спиральная			
Topas on ham		сварка	2	6-42	30
Кайзер Стил Корп.	4 доменных	Непрерывная			
	печи,	сварка встык,	I	1/2-4	IIO
	CRNX.	электросварка	I	A TO TO DA	265
	3 кислород- ных конвер тера и	сопротивлением -	•	4 1/2-12 3/4	203
	9 прокатных станов				

Местонахождение завода	: Состав	Трубные цехи						
и наименование фирмы	металлур- гических цехов	способ произ- водства труб	число и тип установки или стана	диаметр труб дюймы	годовая мощность тыс, т			
KEHTYKKN								
Ньюпорт								
Акме-Ньюпорт Стил Ко	7 мартенов- ских, 3 электро-	Электросварка Спиральная	I	4 1/2-6 5/8	85			
	3 электро- печи, 3 прокатных стана	сварка	Ι	10-20	15			
KOHHEKTИКУТ								
<b>Уоллингфорд</b>								
Уоллингфорд Стил Ко								
(Аллегени Лудлум Стил Корп.)	Станы холод- ной прокатки	Газовая сварк	a 3	1/2-3	2			
колорадо					The second			
Пуэбло								
Колорадо Фьюэл энд	4 доменных	Прокатка бес-						
Айрон Корп.	печи, 17 мартенов-	шовных труб	I	2 3/8-9 5/8	220			
	ских и 8 прокатных							
May Commence	станов							
луизиана		1						
Батон-Руж					-			
Кел-Метал Пайп Корп оф	þ	Электросварка	. I)	NE.				
Луизиана		сварка оплавл	e- )	4 I/2-72	180			
		нием	2 )					
миннесота								
Оватонна								
Тьюбэко		Электросварка	2	5/8-2 I/4	3			
HATNPM		STA State of the state of			19-11			
Детройт				The solder	4 8			
Америкен Метал Продакт	rc Ko -	Электросварка		5/8-5 I/2	30			
Банди Тьюбинг Ко Стандарт Тьюб Ко		Газовая сварка Электросварка		3/16-5/8 1/2-6	25 90			
Швайдер Бразерс		oneki pochapka	5	1/2-3	10			
<u>Ладингтон</u>				1/-	THE T			
Мотика Метал Продакто								
Тьюбинг Дивижн	-	Электросварка	I	1/2-2	5			
Монроэ								
Монроэ Ауто-Эквипмент	Ко -	-"-	2	1/2-3	10			
Мэдисон Хейтс	a section of		4 1 2 1 2	7 100				
Джеймс Стил энд Тьюб Н	(o –	Электросварка	2	5/8-2 1/2	10			
		The state of the			100			

Местонахождение завода и	Состав металлур-	T	рубные це	XII -	1 - 1 - 2 - 2 - 2
наименование фирмы	гических цехов	способ произ-чи водства труб у	сло и тип становки ли стана	диаметр труб дримы	годовая мощность тыс.т
Рочестер					
Авон Тьюб Дивижн оф Хидж	би			The state of	
Менюфекчуринг Ко		Электросварка	5	I/8-3/4	5
Саут Лион					
Мичиган Симлесс Тьюб Ко	-	Прокатка бес-		743/2751	- America
		шовных труб	I	3/16-18,	
				3 5/8x5/8	30
Стуржис				0.44.0	
Формд Тьюбс		Электросварка	2	3/4-3	10
<u>Ферндейл</u>					
Стил энд Тьюб Дивижн					
(Рипаблик Стил Корп.)			7	1/2-6	40
Эдриан					
Сервис Стил Дивижн		Холодное воло-			
(Ван Пелт Корп.)		чение, электро-	- 7		
		Bulla, lipunatha	Нет св.	1/8-3	5
		бесшовных труб			The same
мэриленд					
Спарроус-Пойнт					
Бетлехем Стил Ко	10 доменных	Сварка встык,	2	1/2-4	325
	35 мартенов-	электросварка сопротивлением	I	4 1/2-16	240
	CKNX,				
	3 конвертера 1 20 прокатных	THE NOVE TO A			
	станов				
нью-джерси					
Делейр					
Уитленд Тьюб Ко	3 1 1 3 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5	Электросварка	3	0,375-3,0	15
<b>Уоллингтон</b>					
Тьюб Редюсинг Корп.		Холодная прокат-			
(Америкен Метал Продактс	1-1-	ка, волочение, сварка бесшовных			
Ko)		труб	I5	7/8-7	25
<u>Юнион</u>					
Онион Стил Корп.		Электросварка	IO	I/4-5 из	5
			3	нержавею-	
ньр-йорк	and the			щей стали	And the state of t
				- 1-1-1-1	
<u>Бруклин</u>				The state of the s	
Стил энд Тьюб Дивижн			TO		
(Рипаблик Стил Корп.)	The Theory		10	1/2-4 1/8	55
Маспет	The state of				The same
Берджер Мэшин Продактс	16 TO 7 17		16	I/4-4	20

Мостопоможноми попо	0	Трубине цехи						
местонахождение заво- да и наименование фирмы	металлур- гических	способ про- изводства труб	исло и тип установки или стана	TOVO	годовая мощності тьс.т			
ньр-йорк (прод	олжение)							
Pow Marrian To					f I was			
Ром Менюфекчуринг Ко Дивижн (Ривер Коппер		Электросварка						
энд Брасс)	-	сопротивлением	5	I/4-5	I5			
Уотервлит								
Аллегени Лудлум Стил	7 электропе	-Прокатка бес-						
Корп.	чей, І блуминг, 2 сортовых стана	шовных труб	Нет свед.	3/16-3 1/2	5			
OTATO				Charles III				
Вустер								
Тимкен-Роллер Беринг Ко	-	To me	I трехвал-	I 3/4-3 I/	2 45			
Гаморинус			ковый					
	З прокатных							
	стана	_n_	. I	4-II	I25			
Ист-Орвелл								
Брейнард Стил Дивижн (Марон Стил Корп.)		0-0-0-0-0-0	7	F 40 T D 44	Tra			
		Электросварка	I	5/8-I 3/4	Нет св.			
Кемпбелл					9			
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	4 доменные печи,	Сварка встык,	I	3/8-3	I65			
I	иартенов-	прокатка бес-	2	2 3/8-14	435			
		электросварка	2	0,405-3	10			
	станов							
Кантон		14.						
Тимкен-Роллер Беринг Ко	9 электро-	Прокатка бес- шовных труб	I комбиниро- ванный трех	2-5	70			
	4 прокатных		валковый					
	стана							
Кливленд								
Внайтед Тырб Корп.	411	Электросварка	2	3/8-2 1/4	15			
Стил энд Тьюб Дивижн (Рипаблик Стил Корп.)			II )	3/8-5 }	4			
		Сварка в атмос-	)	3	85			
		фере гелия	4 )	5/16-3				
Лорейн	1							
	доменных	Прокатка бесшов-	-	2 240 00	OFE			
(Dнайтед Стейтс Стил Корп.	печей,	ных труб	4	2 3/8-26	845			
	ских.	Сварка встик	5	1/2-3	365			
	ских, В конвертера В прокатных станов	ч						

Местонахождение завода и			Трубные	'цехи	1
наименование фирмы	металлур- гических цехов	изводства	число и тиф установки или стана	диаметр труб дримн	годовая мощность тьст
ОГАЙО (продолжение)					
Мидятаун					
Арыко Стил Корп.		Спиральная сварка	8	6-36	130
Наилс					
Мехонинг Вэлли Стил Ко	I прокатны стан	й Электросварка (индукционная	) I	1/2-2 )	20
		Электросварка сопротивлением	I	I-4 I/2 )	20
Орвелд		V			
Уэлдед Тьюбс Ко	- 1	Электросварка	I,	1/2-2 1/4	5
Пика		Электросварка	8	3/8-3	25
Армко Стил Корп. Майами Индастрис		Электросварка	7	3/8-3	30
Толедо					
Ап Партс Корп.		Электросварка	4	1-2 1/2	25
Толедо Стил Тьюб Ко		Электросварка сопротивлением	5	1/2-3 1/4	20
<u>Уоррен</u> Ван Хиффел Тьюб Корп.		Электросварка сопротивлением	10	1/2-6	75
Шелби					
Коппервелд Стил Ко		Комбинированны для бесшовных труб	ŭ I	I/4-7	40
		Электросварка	3	1/2-3	10
Стандарт Тьюб Ко		Электросварка	2	5/8-3	15
Элирия	0				
Рипаблик Стил Корп.	I штрипсо- вый стан	-"-	3 0,	,840-2,375	35
Эллайнс		1 - 1 1 1		70 . 70	66
Бабкок энд Уилкокс Ко Янгстаун			3	1/2-4 1/2	55
	5 доменных	Сварка встык	2	I/2-4	370
	печей, 5 мартенов- ских, 2 конвертера		3	2 3/8-16	400
	8 прокатных станов				
		Электросварка сепретивлением	I	6 5/8-22	310

Местонахождение завода и	Состав	Трубные цехи						
наименование фирмы	металлур- гических цехов	способ произ водства труб у	исло и тип установки или стана	диаметр труб дримы	годовая мощности тыс.т			
пенсильвания								
Амбридж	The state of the s							
Нейшнл Сапплай Ко	3 прокатных стана	Прокатка бесшовных труб	2	1,900-14,37	5 360			
Алденпорт								
Питтебург Стил Ко	І прокатный стан, станы холодной прокатки	To me	3	1/2-7 5/8	280			
Аликуиппа								
Джонс энд Лафлин	ποποί	Сварка встык	2	1/2-4	380			
Стил Корп.	5 мартенов- ских.	Прокатка бес- шовных труб	2	2 3/8-14	435			
	2 кислород- ных, 3 конвертера	п	редук- ионный	2 3/8-2 7/8				
	8 станов го- рячей про- катки, 4 стана холо ной прокат		I	4 1/2-12 3/4	200			
Danan danan	KN							
Бивер Фоллс Бабкок энд Уилкокс Ко	5 электропе- чей, 2 про- катных стана	Прокатка бес шовных труб Производство труб прессова нием	3	1/2-9 5/8	180			
Гомприя			Carry					
<u>Гринвилл</u> Дамаскус Тьюб Ко	A PARTY AND A	Электросварка			1-			
		в защитной ат мосфере		1/2-3	I			
Ист-Батлер								
Фретц-Мун Тьюб Ко		Печная сварка встык	2 непре- ривных	1/8-3/8	60			
Карнеги								
Колумбия Стил энд Шефтинг Ко	ной прокат-	Волочильный	5 редук- ционных	от 4 и менее	5			
	RN.		9 воло- чильных	от 4 и менее				
Тейлор Фордж энд Пайп		Спиральная сварка	2	6-42	30			
Монака	25-1-5							
Питтебург Тьюб Ко		Печная сварка встык (перио- дическая)	I )	1/2-4	40			

Местонахождение завода и			Трубны	е цехи	
наименование фирмы	: металлур- : гических : цехов	способ произіч водства трубу	диаметр труб дримы	годовая мощності тнс т	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)  Мак-Киспорт  Нейшни Търб Дивижн	4 доменные	Прокатка бес-		D 7.0 0h	
(Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	4 прокатных	шовных труб Дуговая сварка под слоем флр- са	2 І агрегат для дугово сварки	3 I/2-24 24-36	555 235
	стана				
<u>Норристаун</u> Супирьор Тьюб Ко	-	Электросварка оплавлением труб из нержавершей и др. легированных сталей	2	7	I
Оил Сити Джонс энд Лафлин Стил Корп.		Электросварка	.5	1/2-5	45
Питтсбург		<b>在一种人</b>			
Байерс Ко		Сварка встык Сварка внаклад- ку	- I 2	I/4-2 I I/4-I4	80
<u>Синкинг-Спринг</u> Хофманн Индастрис	Станы холодной прокатки	Электросварка	3	1/4-3	20
<u>Уитленд</u> Уитленд Тьюб Ко	<u>-</u>	Сварка встык Электросварка	I	1/2 <b>-4</b>	IIO IO
ферлесс Хиллс Нейшнл Тьюб Дивижн					,
(Внайтед Стейтс Стил Корп.)		Сварка встык	2 непре- рывных	1/2-4	390
	5 мартеновских печей и 3 прокатных стана	Прокатка бес- шовных труб	I	5 1/2-16	65
<u>Филадельфия</u> Айвинс Стил Тьюб Уоркс		Волочение	Нет св.	1/16-1 3/4	2
<u>Хоумтаун</u> Бунди Търбинг Ко		Электросварка	5	1/4-1 1/2	10
<u>Шарон</u> Сохилл Тьюбулар Продактс		4	4	1/2-5	55

Местонахождение завода и	Состав	Трубные цехи					
наименование фирмы	металлур- гических цехов	способ произ- водства труб	число и гип уста- новки или стана	диаметр труб дримы	годовая мощності тыс. т		
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение) <u>Марон</u> Мерсер Пайп Дивижн							
(Сохилл Тьюбулар Продактс)		Сварка встык	I	1/2-4	IIO		
Эгелой Дивижн (Сохиля Тьюбулар Продактс)		Волочильный для сварных и бесшовных труб			4		
Шарон Тьюб Ко	-	Сварка встык	I	1/8-3/8	40		
<u>Этна</u> Нейшнл Сапплай Ко							
(Онайтед Стейтс Стил Корп.)	-	Сварка встык	2	0,840-4	*		
Элвуд		Электросварка	I	0,706-2,1	1 <b>79</b> 5		
Нейшил Тьюб Дивижн (Онайтед Стейтс Стил Корп.)	I сортовой стан	Прокатка бес- шовных труб	4	I 1/2-10	3/4 185		
TEXAC							
<u>Гальвестон</u> Кейн Бойлер Уоркс	- X-	Электросварка	I	13 3/8-10	00 20		
<u>Даллас</u>				00.00			
Мастер Тэнк энд Велдинг	•		I	20-30	90		
Лон Стар Лон Стар Стил Ко	1 доменная печь, 5 мартеновск	Электросварка сопротивлением их	2	2 3/8-16	475		
	2 прокатных стана						
Орандж							
Америкен Бридж Дивижн ( (Онайтед Стейтс Стил Корп.)		Электросварка под слоем флю- са	VEV.		320		
Розенберг							
Галф Стейіс Тьюб Корп.		Прокатка бес- шовных труб	I	3/16-2 1/	16 20		
<u>Хаустон</u> Смит Корпорейшн оф Техас	- 7-1-1	Swarrnaanenra	I	16-36	435		
OWN! Unbunhenmu od leygo		Электросварка Электросварка	2	I-6 5/8	55		

Местонахождение завода и:	COCTAB	\$1 8	Трубные цех	n	
наименование фирмы	металлур- гических цехов	способ произ- водства труб	число и тип уста- новки или стана	диаметр труб дримы	годовая мощності тност
ФЛОРИДА Норт Майами					
Джемс Стил энд Тьюб Ко	-	Электросварка	· I	Нет свед.	5
D Т А Прово					-
Уэстерн Стил Дивижн (Dнайтед Стейтс Стил Корп)		Электросварка под слоем флю- са	I	20-40 )	
		Электросварка сопротивлением	I	4-12 3/4)	485

Мощность заводов по производству проволоки по видам на I/I-1960 г., тыс.т

			Виды про	волоки			
Наименование фирм	светло- тянутая	оцинко- ванная	гвозди и про- волочные ско- бы	колючая проволока	плетеная проволочная сетка для оград	арматурная проволока и сетка	упа ково чна я проволока
Айви Стил энд Уйар Ко	13,6	_		-	-	13,6	_
Айгое Бразерз	13,3	_	0,9	-	-	-	-
Америкен Чэйн энд Кэйбл Ко	83,5	16,3	0,6	-			-
рмко Стил Корп., всего	322,4	59,0	55,5	26,2	32,7	66,2	3,4
в том числе:		1					
Шеффилд Дивижн	249,5	53,5	55,5	26,2	32,7	66,2	3,4
Онион Уайр Роп Корп.	55,9	5,5		-	_	-	_
тлантик Стил Ко	79,5	28,I	39,0	II,8	10,2	-	5,4
тлантик Уайр Ко	21,8	I,6	-	-	-	6,4	-
тлас Тэк Корп.	4,5	_	4,4	-	_	-	_
етлехем Стил Ко	567,9	147,0	6I,7	2,2	•	-	10,9
естери Автоматик Мешин Скру	10,9	<b>-</b> -	_	-	- '		-
илсон Стил энд Уайр Ко	31,7	9,I	I3,6	-		-	
илберт энд Беннет Менюфекчуринг Ко	27,4	12,2	-	-	•	24,0	-
етройт Стил Корп.	122,5	22,7	-	_	-	68,0	-
жонс энд Лафлин Стил Корп.	288,5	6I,7	59,9	13,6	12,7	-	
жослин Менюфекчуринг энд Сапплай Ко	5,4	-	<b>-</b> .		-	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	-
райвер Ко	I,8	-	-	·-	-	-	
рискол Уайр Ко	7,I		<del>-</del> *	<b>-</b> 7	-	-	
эвис Уайр энд Кэйол Корп.	I3,6	2,4	-	-	•	2,7	-
аверт Уайр Ко	3,3		-	-	_	-	2,3
арпентер Стил Ко	0,8	-		-	-	-	-
юлорадо фыюэл энд Айрон Корп., всего	706,0	IO4, I	51,0	21,8	49,7	146,9	2,4
в том числе:				1. 19			
Реблингс Санс Дивижн	153,9	. 22,7	_	-	-		-
истон Стил энд Уайр Ко, всего	408,2	176,2	71,7	39,9	242,3	26,4	3,4
в том числе:							
Мид-Стейтс Стил энд Уайр Ко	90,7	47,2	17,2	8,2	30,8	-	3,8
Коппервелд Стил Ко	48,6	-	0,2	-		5,3	

			Виды	проволо	K N		
. Наименование фирм	светло- тянутая	оцинко- ванная	гвозди и про- волочные ско- бы	колючая проволока	плетеная проволочная сетка для оград	арматурная проволока и сетка	упаковочная проволока
Континентал Стил Корп.	240,4	54,4	46,7	28,I	63,5	40,8	9,1
Куяхога Стил энд Уайр Ко	18,1		-	-	•	-	-
Пеклид Стил Ко	128,8	9,I	-	-	-	45,4	-
іакуайт Ко	9,5	0,5	-	-	-	-	-
Іэриленд файн энд Спейшел Уайр Ко	2,3	0,9	-		-	- ·	-
іэдисон Уайр Ко	. 5,5		-		_	-	-
Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	325,3	86,5	65,3	24,5	110,3	191,8	58,8
Неимил энд Стандарт Ко	55,3	7,5	-	-		-	-
Нью Ингленд Хай Карбон Уайр Ко	I3, I	* - * - * - * * - * * * * * * * * * * *		-	-	-	
Інттобург Стил Ко, всего	325,6	92,3	-	-	-	90,7	• • • • •
в том числе:							en-
Джонсон Стил энд Уайр Ко	31,7	I,6	-	-	•	-	-
Іортер Ко	IO, I	-	-	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		-	-
Райт Стил энд Уайр Ко	I3,6	5,4	-	-	-	2,7	-
Реид Эвери Ко	14,5	<b></b>	•	<b>.</b> -		•	· • • •
Рид энд Принс Менюфекчуринг Ко	9,5	-	-	-	-	-	-
Рипаблик Стил Ко	303,0	82,6	103,4	29,0	37,2	31,8	3,6
Родс Инк.	. 5,4		-	-	-	-	-
Сенека Уайр энд Менюфекчуринг Ко	17,2	0,9	-	-		-	t : •
Сидарберг Уайр, Нэйл энд Скру Ко	I,I	-	I,I	-	-	-	
Сиуэй Стил Корп.	21,8	-	·	-	-	-	V
Гаунсент Ко	24,5	-		- 1		-	-
Гехаллой Ко	5,9	-	-	-	. j - 1	-	-
Гомсон Уайр Ко	10,9		-	<b>-</b>	-	-	-
Гайр Сейлс Ко	22,7	0,9	I,8		<b>-</b> .	I,4	
икуа пр Бразерс	10,9	2,7	4,8	-	-	4,5	-
Ииллинг Стил Корп.	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		10,9	- ·	:	-	-
Уошберн Уайр Ко	18,8	-	-	-	-	-	
Харпер Ко	2,4	e 🚉	-	-	-	-	
Чикаго Стил энд Уайр Ко	13,6	10,9	-	-	-	-	
Шерман Стил энд Уайр Ко	2,6	I,4	-	-	-		- 48

- 89 -

			Виды п	роволов	- и		
Наименование фирм	светло- тянутая	оцинко- ванная	гвозди и про- волочные ско- бы	колоча я проволока	плетеная проволочная сетка для оград	арматурная проволока и сетка	упа ковочна я проволока
двард Ко	12,2	3,3	_		<b></b>	2,7	3,4
йнджел Нэйл энд Чаплет Ко	20,0		16,0	_	<b>-</b>	, . · · · · · · ·	-
нтерпрайз Уайр Ко	25,4	1,8	- ·		-	-,	
найтед Стейтс Стил Корп., всего	2039,6	457,2	440,4	I55, I	199,4	240,8	8,9
в том числе: Америкен Стил энд Уайр Дивижн	1753,4	356,7	284,3	124,4	133,3	240,8	5,3
Колумбия-Дженива Стил Дивижн	130,3	34,9	74,4	6,8	8,2		. I,8
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн	155,8	65,6	81,7	23,9	57,9	_	1,8
ниверсел Сайклопс Стил Корп.	5,4			-	_	_	-
Інгстаун Шит энд Тьюб Ко	65,3	5,4	· • · · ·	•	- 1	. <del>-</del>	-
Bcero	6582,6	I464, I	1048,8	352,2	758,0	1012,1	III,6

Таблица 9 Электроферросплавные заводы на начало 1960 г.

Наименование фирмы, название и местонахож- дение завода	Число элек- тропечей	Выпускаемая про- дукция	Годовая мощность тыс.т
Анаконда Коппер Майнинг Ко			
Анаконда, Монтана Грейт Фоллс, Монтана	} 5	Ферромарганец	45
Хромиум Майнинг энд Смедтинг Корп.			
Мемфис, Теннесси	3	Ферросилиций	35
Спокан, Вашингтон	4	Ферросилиций }	45
Клаймакс Молибде- нум Ко			
Лонжелот, Пенсильва- ния	Нет свед.	Ферромилибден	Нет свед
Электрометаллурджикл Ко			
Эллой, Запалная Вир- гиния Аштабула, Огайо		Разнообразные ферро- сплавы и металлы, включая хром, кремний, марганец, вольфрам,	
Mapuerra, Oraño		ванадий, ниобий, тантал, цирконий, кальций, бор	
Ниагара Фоллс, Нью-Йорк	Нет свед.	и титан	Нет свед
Портленд, Орегон			
Пеффилд, Алабама			
Интерлейк Айрон Корп.			
Джексон, Огайо	I (8000 ква)	Ферросилиций	10
Еиверли, Огайо	I (7500 ква) З (по 9000 ква)	Разнообразные ферросплавы	40
Кеокук Электро-металс Ко		0	
Кескук, Айова	7	Ферросилиций. Зеркальный чугун, ле- гированный чугун феррохром	230
Рок-Айленд, Вашин <b>гт</b> он	4	Ферросилиций, металлический кремний	25

Наименование фирмы, название и местонахожде- ние завода	Число элек- тропечей	:	Выпускаемая продук- ция	: Годовая : мощность : тыс.т
Теннесси Продакто энд Кемикл Корп.				
Чаттануга, Теннесси	4		Ферросилиций, ферро- хром	Нет свед.
Роквуд, Теннесси	I2		Ферросилиций, ферро- марганец, феррохром и др.	Нет свед.
Метал энд Термит Корп.				
Картерет, Нью-Джерси	Нет свед.		Ферротитан (40%), ферробор, метал— лический хром, хро- момолиоден и специ- альные сплавы, полу- чаемые альмотерми- ческим процессом	Нет свед.
Молибденум Корпорейшн оф Америка				
Вашингтон, Пенсильвания	9		Ферробор и сплавы марганца с бором	3
Тенн-Текс Эллой энд Кемикл Корп.				•
Хаустон, Техас	3		Ферромарганец, силикомарганец и ферросилиций	Нет свед.
Монсанто Кемикл Ко			•	
Монсанто, Теннесси	6		Феррофосфор	25
Сода Спрингс, Айдахо	2		Феррофосфор	4
Отайо Ферро-Оллойс Корп.				
Фило, Огайо	II		Ферромарганец, ферро- силиций, силикомарга- нец, симанал, силико- кальций	II5
Бриллиант, Огайо	. 5		Ферросилиций, ферро- хром	170
Такома, Вашингтон	2		Ферросилиций и метал- лический кремний	15
Паухатан-Пойнт, Огайо	3		Ферросилиций и метал- лический кремний	25
Питтобург Металлурджи <b>кл</b> Ко				·
Ниагара Фолс, Нью-Йорк	7		Ферросилиций, силико- марганец, феррохром, ферромарганец, метал- лический кремний	<sub>55</sub> x)

Наименование фирмы, название и местонахожде- ние завода	окори вректропечей •	Выпускаемая продук-	: Годовая : мощность : тыс.т
V	4.		
Чарльстон, Южная Каро- лина	II	To me	55 <b>x</b> )
Колверт-Сити, Кентукки	IS	_"_	120x)
Титанум-Эллой Меню-	: •		
фекчуринг Дивижн	X		
Ниагара Фолс, Нью-Йорк	9	Ферротитан ферроцирконий	10
Виргиния-Каролина Кемикл Ко			
Ричмонд, Виргиния	2	Феррофосфор	Нет свед.
Ванадиум Корпорейшн оф Америка			
Ниагара-Фолс, Нью-Йорк	I7	Ферросилиций, сили-	
		комарганец, феррохром, ферротитан и др.	75
Кембридж, Огайо	(в том числе	Феррованадий, ферро- титан, феррониобий,	
	2 индукцион-	сплав титана и алсии- ния	15
Грехем, Западная Вир- гиния	7	Ферросилиций, ферро- хром, металлический кремний	70
Занкорам, Огайо	-6	Ферросилиций, силикофер- рохром, феррохром мало- углеродистый и высокоуг- леродистый	

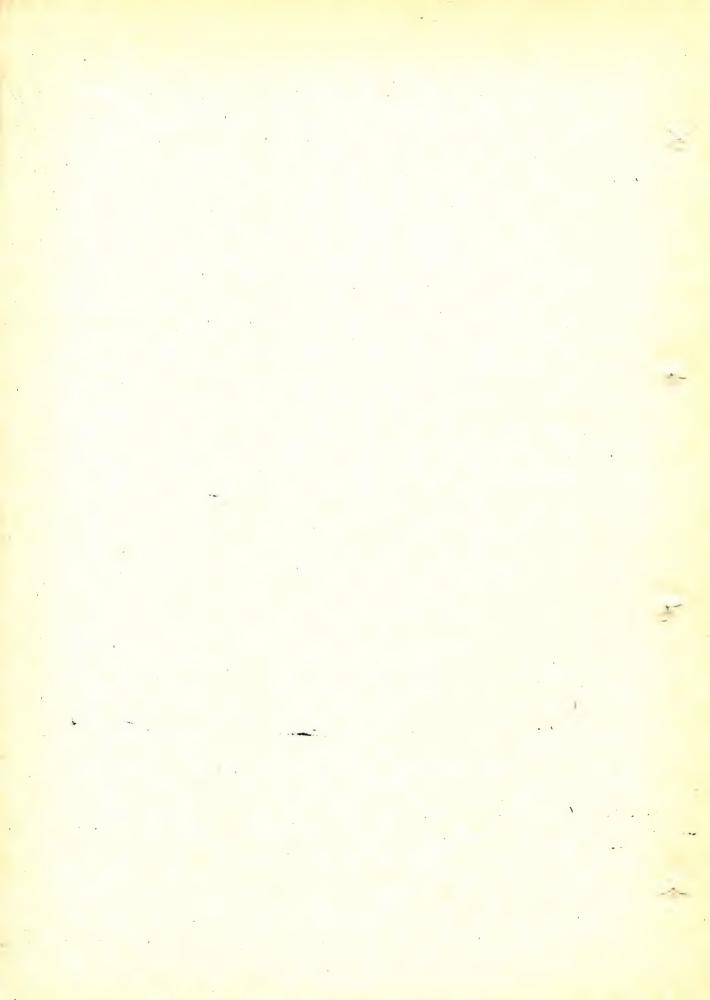
## Итого 54 завода

Сверх того ферросплавы производятся в доменных печах. Общая мощность по выплавке ферросплавов в доменных печах на I/I-I960 г. составляет 795 тыс.т. По отдельным заводам она распределяется следующим образом, тыс.т:

## Внайтед Стейтс Стил Корп.

Дюкен, Пенсильвания	275	Ферромарганец и др.
<u>Бетлехем Стил Ко</u> Джонстаун, Пенсильвания	195×x)	Ферромарганец и др.
Лавино энд Ко	1	
Линчберг, Виргиниях)	115	Ферромарганец
Шеридан, Пенсильвания <sup>х</sup> )	50 {	
Нью Джерси Зинк Ко	,	
Пальмертон, Пенсильваниях)	100	Зеркальный чугун
Теннесси Кол энд Айрон Див	MXH ,	
Ансли	35xx)	Ферромарганец и др.
Интерлейк Айрон Корп.		
Джексон, Огайо	70	Ферромарганец и специальные чугуны

х) Специализированные заводы. мощность на I/I-I957 г.



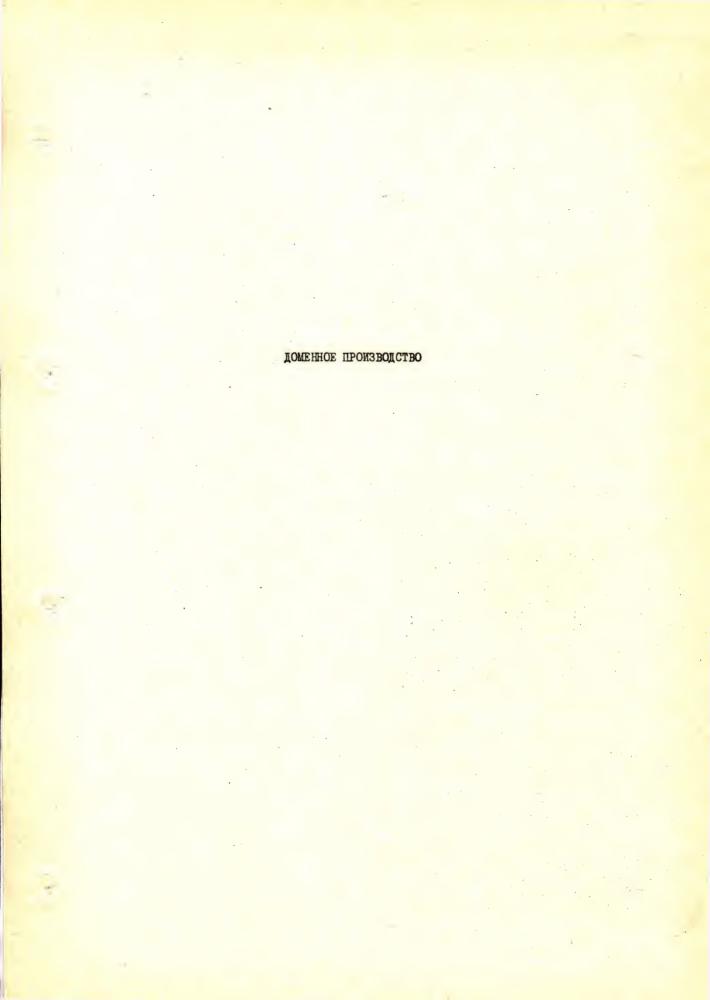




Таблица IО Группировка заводов по числу доменных печей на начало 1960 г.

Число	Число	Bcero	: Общая годо-	% к итогу					
печей :	заводов:	печей	BAR MOMHOCTL	число печей	: общая годовая : мощность				
I	24	24	5906	9,1	6,7				
2	24	48	12211	18,3	13,9				
3	12	36	12166	. 13,7	13,9				
4	8	32	11220	12,2	12,8				
5	5	25	8806	9,5	10,1				
6	6	36	11470	13,7	13,1				
7	3	21	8586	8,0	9,8				
8	I	8	3232	3,0	3,7				
9	-	-	_	_	-				
10.	I	10	49 <b>7</b> 0	3,8	5,7				
II	I	II	4040	4,I	4,6				
12	I	12	4960	4,6	5,7				
3 c e r o	86	263	87567	100,0	100,0				

Таблица 11 Группировка доменных печей по полезному объему на начало 1945 г.

Группа попож	: Число	Суммар-	Средний	Годо-	% к итогу					
Группа печей по объему, м	Herio	WLITE OF ON	OODEM,M	MOU- HOCTL THC.T	печей печей	суммар- ный объем	годовая мощ- ность			
До 600	47	20334	483	5855	19,8	10,4	•			
						-,	8,8			
601-900	109	78847	723	26002	44,9	40,3	42,6			
901-1000	32	30583	956	9650	18,2	15,6	15,8			
1001-1300	40	45187	1130	14195	16,5	28,1	28,2			
1301-1400	8	10563	1320	3085	3,2	5,4	5,0			
1401–1500	7	10130	1447	2790	2,9	5,2	4,6			
Итого	248	195644	805	61077	100,0	100,0	100,0			
том числе о	бъемом св	нше:					٠			
900	87	96468	1109	29720	35,8	49,3	48,6			
1000	- 55	65880	1198	20070	22,6	38,7	32,8			
1800	15	20698	. 1379	5875	6,1	10,6	9,6			
1400	7.	10180	1447	2790	2,9	5,2	4,6			

Примечание: Полевные объемы определены по формуле Н.К.Леонидова  $\mathcal{V} = K d^2 H$ , где d – диаметр горна, H – высота печи, K – переменный коэффициент, определяемый в зависимости от диаметра горна.

Таблица 12
Группировка доменных печей по полезному объему
на начало 1960 г.

		Суммар-	Средний	Годо-	% 1	к итогу	
Группировка печей по объему, м <sup>8</sup>	Число печей	м <sub>8</sub> оолем	объем	MOU- HOCTL THC.T	число печей	суммар ный объем	годовая мощность
До 600	40	18081	452	5508	15,2	7,1	6,3
601-900	85	62643	736	21652	32,4	24,7	24,7
901-1000	33	31263	947	10541	12,5	12,3	12,0
1001-1300	43	49652	1154	18144	16,4	19,5	20,8
1301-1400	19	25368	1335	8472	7,2	10,0	9,7
1401-1500	10	14658	1465	4737	3,8	5,7	5,4
1501-1600	22	34188	1558	12383	8,4	13,5	14,1
1601-1700	7	11328	1610	3587	2,6	4,4	4,1
свыше 1700	4	7109	1777	2543	1,5	2,8	2,9
Ntoro	263	254280	966	87567	100,0	100,0	100,0
том числе объемом свыше:			÷				
900	138	178556	1257	60407	52,4	68,2	68,9
1000	105	142293	1355	49866	39,9	55,9	56,9
1300	62	92641	1494	31722	23,4	36,4	36,2
1500	33	52620	1594	18518	12,5	20,7.	21,1

Примечание: Полезные объемы определены по формуле Н.К.Леонидова  $\mathcal{V} = K d^2 H$ , где  $\mathcal{A}$  – диаметр горна, H – высота печи, K – переменный коэффициент, определяемый в зависимости от диаметра горна.

Таблица IЗ

Группировка доменных печей, работающих на коксе, по диаметру горна на начало года

	: 19	45 r.	I	957 г.	IS	960 r.
Диаметр, м	число печей	годовая мощность млн.т	число печей	годовая мощность млн.т	число печей	годовая мощность млн.т
2,1 - 3	_2	0,1	I	0,0	2	0,1
3,1 - 4	9	0,5	7	0,6	5	0,4
4,1 - 5	24	3,5	24	3,2	26	3,6
5,I - 6	76	15,7	62	14,0	<b>5</b> I	II,7
6,I - 7	53	I4,2	51	13,7	67	19,9
7 <b>,</b> I - 8	63	21,7	<b>7</b> 3	26,7	53	21,4
8,1 - 9	I4 ·	5,4	43	20,1	56	28,6
Свыше 9,0	- ,		I <sub>x</sub> )	0,5	3xx)	1,9
Итого	24I	61,1	262	78,8	263	87,6

х) Печь № I завода Грейт Лейкс Стил Корп. в Ривер Руж, диаметр горна 9,2 м

хх) Печь "J" завода Бетлехем Стил Ко в Лакавонне, диаметр горна 9,12 м;

Печь № І завода Мак Лаут Стил Корп. в Трентоне, диаметр горна 9,14 м.

Список доменных печей на начало 1945 и 1960 гг.

			I 9 4	5 г.					,	I 9 6	0 r.		
	номер печм	высота печи м	диаметр горна н	диаметр распара м	из печи объем	ив объем полезный	POZOBAR MOMHOCTЬ THC.T	номер	BNCOTA NO YM	днаметр горна м	рабочий объем печи	по лезный объем м8	годовая мощност тыс.т
A H A E A M A													
еннесси Кол энд Айрон	I	29,8	6,7	8,1	I008 .	923	250	I	29,29	6,71	880	923	310
ивижн (Онайтед Стейтс тил Корп.)	2	30,3	6,7	8,0	1067	969	265	2	30,30	6,76	940	969	365
III iopie,	3	30,3	4,4	8,I	965	510	235	3	30,30	6,55	900	910	310
	4	.30,3	6,7	8,8	1180	953	250	4	30,25	6,71	1059	958	345
	5	25,9	5,2	7,2	707	567	115	5	25,86	5,77	615	663	215
	6	25,3	4,6	6,2	532	460	135	6	25,90	4,57	464	460	II5
Бирмингем													
ипаблик Стил Корп.	I	29,0	5,2	6,8	653	635	175	I	27,00	5,18	583	587	185
	2	27,0	5,2	6,4	576	591	170	2	27,20	5,26	556	610	180
найтед Стейтс Пайп нд Фаундри Ко	I 2	25,3 24,8	4,6	6,4	59I 590	477 470	190 125	ž	25,28 24,82	4,57	588 585	477 470	130 125
Вудворд		•											
удворд Айрон Ко	1	29,8	5,3	6,9	764	674	180	I	29,29	5,33	775	674	180
	2	25,6	5,2	6,4	602	56I	165	2	26,52	5,18	628	568	170
	3	26,I	5,0	6,3	553	534	180	3	26,06	5,08	585	594	130
						•		4	29,72	5,72	855	739	220
Галслен													
инаблик Стил Кори.	I	27,8	5,2	6,6	856	586	175	I	27,95	5,18	577	586	190
	2	92,2	7,2	8,5	III?	IIOS	255	2	32,23	7,39	III8	II62	285
Норт Бирмингем					, .						,		
найтед Стейтс Пайн	3	24,6	3,9	5,4	427	860	25	3	24,64	3,86	426	960	95
ид Фаундри Ко	4	24,6	3,9	5,4	427	360	95	4	24,64	3,86	426	360	95
			-					5	32,15	7.62	1246	1232	370

	:		I 9	45 r.	,			I 960 r.					
Местонахождение завода и наименование фирмы	но <b>м</b> ер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	odbem negu mg	полез- ный объем м <sup>3</sup>	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м	полезный объем м <sup>3</sup>	годовая мощност тыс.т
5 A S A M A (продолжение)													
<u>⊅ерфилд</u>													
ннесси Кол энл Айрон	5	30,8	7,0	8,5	II7I	998	285	5	30,78	7,0I	II38	998	340
чнесси Кол энд Айрон вижн (Юнайтед Стейтс	6	30,8	7,0	9,0	1265	998	285	6	30,78	7,62	II6I	1179	420
ил Корп.)	7	33,1	7,6	8,8	1366	1262	320	7.	33,12	8,31	1390	1510	500
виргиния													
Линчберг													
вино энд Ко	_	24,5	3,7	5,0	316	328	35	I	25,22	4,57	374	458	60
ond in		4.,0	,	.,.				2	25,22	4,57	374	458	60
ападная вирги	вин							/					
Бенвуд							•						
ллинг Стил Корп.	_	27,3	5,8	7,0	731	705	210	I	28,25	5,79	636	719	220
Уэртон						- 1							
	I	27,9	7,8	8,7	981	IIII	375	I	27,89	7,77	979	IIII	520
ртон Стил Дивижн, Ишнл Стил Корп.	2	28,0	7,2	8,1	882	958	340	2	28,04	-	979	1117	520
•	3	30,5	7,8	8,7	1082	1214	380	3	30,48		1089	1214	570
	_	-	-	-	-		_	4	30,48		1089	1214	570
иллинойс													
Гранит-Сити											4		
анит-Сити Стил Ко	A	26,2	5,4	6,2	579	619	205	A	30,48	7,62	1161	II <b>6</b> 8	440
	В .	28,0	5,9	6,9	736	752	220	В	28,04		735	752	280
Саут Чикаго													
тернейшил Харвестер Ко	I	27,6	5,5	6,6	656	676	215	I	26,97	5,71	715	668	225
Tobronom nobroscop we	2	27,4		6,6	653	67I	215	2	26,82		653	655	210
	3	28,0	5,6	6,7	692				,				295

1.1

11-4

			I 9	45 г.						I 9 6	0 г.		
Местонахождение завода и наименование фирмы	но <b>ме</b> р печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	сбъем печи м <sup>3</sup>	полез- ный объем м <sup>3</sup>	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	раб <b>очий</b> объем печи мз	поле <b>зный</b> объем мз	годовая мощность тыс.т
иллино ис (продолжение	)												
Саут Чикаго													
Рипаблик Стил Корп.	_	32,8	8,2	9, .	1308	I455	410	I	32,82	8,53	1373	I552	<b>57</b> 0
•		-							-		728	806	
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I	27,5	6,6	7,4	831	806	280	I	27,5I	6,55	898	969	295 340
	2	26,9	7,0	8,1	886	870 679	320 2I0	2	29,87	7,0I	666	664	225
	3	27,5	5,7	6,9	716 1067	1119	400	3	26,83 27,5I	5,7I 7,85	909	III9	420
	4	27,5 27,5	7,8 6,6	8,7	831	806	230	E	27,51		733	806	295
	E	-	7,0	7,4	947	912	<b>32</b> 0	5	28.12	-	810	912	340
	5	28,I 28,I	6,0	8,I 7,8	860	769	300	6	28,12	•	727	885	320
	7	28,7	5,7	6,9	700	709	210	-	20,12	-	- 121	-	-
	8	27,5	7,8	8,7	1067	1099	400	- 8	27,51	7,85	909	1099	
	9	30,3	5,9	7,I	809	802	225		21901	7,00	-	1055	420
	10	28,1	7,5	8,3	1003	1043	360	10	29,87	7,47	1007	IIOO	385
	10	- 20,1	7,50	-	1003	1043	-	II	32,99		1350	I560	500
	_	_	_			/		12	32,99		1350	I560	500
					- · ·	_	_	12	02,00	0,00	1000	1000	300
чикаго													
Интерлейк Айрон Кори.	A	24,3	5,3	6,4	497	553	200	A	30,48	7,01	962	986	300
"MATEPAEUR HAPON HOPM.	В	27,4	6,3	7,5	809	76I	270	В	27,28		674	702	230
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	3	28.0	5,6	6,9	74I	676	260	3	28,02	-	738	676	260
MATCION WAT SAM IBOU TO	4	25,8	4,9	5,9	493	588	150	4	25,78		489	588	150
	5	28,0	5,6	6,9	730	676	210	5	28,02		733	676	210
	J.	20,0	0,0	0,0	100	0.0	220	·	20,02	0,01		0.0	
индиана													
Гэри													
,	т	20.0	6 2	7 2	813	753	255	I	27,91	6,25	685	762	290
Онайтед Стейтс Стил Корп.	I	28,0	6,2	7,2	813	753 753	255	2	27,9I	-	685	762	290
	2	28,0 28,0	6,2	7,2	804	753	255	3	27,9I		675	762	290
		•	•		804	753	255	4	33,01	•	I347	1590	550
	5	28,0	6,2	7,2 7,5	881	762	255	5	28,28		779	773	290
	5	28,3	0,2	7,0	001	102	200		20,20	0,20	113	110	200

(A)

(

.

\* . .

,			I	945 r.						I 9	60 r.		
Местонахождение завода и наименование фирмы	номер печи	BNCOTE HEYN	диаметр горна и	диаметр распара и	мя педи объем	полез- ный объем мз	годовая мощноств тыс.т		высота печи и	диаметр горна и	рабочий объем печи ж	и з объем по дезни	тодовая мощность тыс.т
И Н Д И А Н А (продолжение)													
Гари (продолжение)													
Онайтед Стейтс Стил Корп.	6	26,6	6,5	7,5	844	787	275	6	32,76	8,53	1347	1550	540
(продолжение)	7	30,5	8,1	9,1	1289	1321	425	7	30,48	8,53	1192	1441	540
(uponpouno)	8	28,3	7,8	8,5	II35	II36	390	8	28,28	8,07	1172	1215	445
	9	28,3	6,8	7,9	960	916	300	9	28,28	7,0I	816	915	360
	IO	28,3	7,6	9,1	II08	1079	375	IO	30,11	8,23	1228	I346	500
	II	28,3	7,6	9,1	1083	1079	375	II	30,41	7,62	1080	1165	430
	12	28,3	7,6	9,1	1088	1079	375	12	30,41	7,62	1080	1165	430
Ист-Чикаго													
Инленд Стил Ко	I	28,6	6,I	7,2	809	736	300	I	28,65	6,10	706	736	320
manufacture and	2	26,9	5,8	6,9	677	669	275	2	26,90	6,02	642	682	285
		_	_	-	_	-		3	27,38	5,26	572	614	245
	4	28,7	6,I	7,2	809	745	295	. 4	28,65	6,33	763	802	350
	5	30,8	7,6	8,5	1225	1174	385	5	30,76	8,10	1181	ISIO	515
	6	30,8	7,6	8,5	1225	II74	385	6	30,76	7,85	III6	1257	540
	-	_	-	-	_	-		A	30,76	7,85	III6	1251	470
		<del>.</del> .	<b>=</b> '	-	-	-	-	В	30,76	8,10	II82	1310	500
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	I	28,0	5,6	6,9	748	667	285	I	31,70	7,92	1332	1312	410
	2	29,0	6,7	7,5	912	913	295	2 .	28,96	6,71	994	913	295
	-	-	-	-			-	. 3	32,00	8,53	1471	1513	470
калифорния													
Фонтана													
Кайзер Стил Хорп.	I	29,7	7,8	8,6	1215	II84	355	I	29,72	8,28	II45	1328	435
second of a second second	_	,	. , .	1				2	29,72	8,29	II45	1328	400
•								3	29,72	8,28	1145	1328	435
					,			4	32,00	8,99	I494	1685	540

	:	,	I 9	45 r.		,	,			I 9 6	0 r.		
Местонахождение завода и наименование фирмы	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи из	из ний объем	годовая мощность т. энт	номер печи	высота печи м	диаметр горна и	рабочий объем печи м <sup>8</sup>	м8 почезнии	годовая мощность тыс.т
												•	
кентукки					•								
Апленд		•											
Армко Стил Корп.	I	23,2	4,2	5,3	286	356	130	I	21,34	4,19	280	323	I45
	Нортон	25,0	4,4	5,5	349	42I	165	Нортон	23,47	4,42	398	399	220
	Бельфонт	27,5	7,8	8,8	1069	1104	390	Бельфонт	27,66	8,31	1199	1261	600
колорадо	•												
Пуэбло													
Колорадо Фылэл энд Айрон	A	26,2	5,I	6,5	682	552	230	<b>A</b>	28,45	6,25	738	778	I80 ı
Корп.	Д	26,3	5,9	7,0	839	520	230	A	28,65	6,17	713	764	200
	E	24,7	6,2	7,I	807	665	240	E	27,13	6,50	702	802	
	P	26,0	6,4	7,3	770	745	255	P	28,35	6,68	766	872	225
массачусетс													
Зверетт													
Истерн Газ энд Фырэл	1	20 5	5,2	6,2	565	580	<b>16</b> 0	I	26,8	5,18	495	583	180 x)
Accouncite	1	26,5	5,2	0,2	900	900	100	1	20,0	0910	400	900	100
MUHHECOTA					•								
Дулут													
Америкен Стил энд Уайр	1	29,0	5,I	6,2	607	6II	165	I	28,68	5,54	586	669	210
Дивижн (Онайтед Стейтс Стил Корп.)	2	28,1	6,3	7,2	798	787	290	2	28,17	6,32	709	787	290
Интерлейк Айрон Корп.	I	23,8	3,8	4,6	288	337	II5	. A	25,60	4,27	345	406	130
питериона нароп порис	•	20,0		.,.				_					
HATUPNM													
Дирборн	•												,
Форд Мотор Ко	A	28,0	5,6	6,8	736	678	230	A	28,04	5,64	680	678	280
•••	В	28,0	5,6	6,8	736	678	230	В	28,04	6,10	708	728	310
								C	31,70	8,84	1393	1603	615
							,	x) ne	чь ликвид	ирована в	марте 1960	) r.	

,

			I	945 Pr.						I 9 6 0 I	7.		
Местонахождение заводов и наименование фирмы	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем пеум м	полезный объем м <sup>3</sup>	годовая мощность тыс.т	но <b>м</b> ер печи	высота печи м	диаметр горна и	рабочий объем печи м	полезны объем м	годовая мощность тыс.т
мичиган (продо	іжение)	•	,									-	
Ньюберри					1								
ьюберри Ламбер энд емикл Ко	_x)	18,3	2,1	3,7.	78	II6	30	-	-	-	-	-	-
Ривер Руж						4		-					
рейт Лейкс Стил Кори.	A	26,4	5,4	6,6	658	623	210	A	33,53	9,22	1577	1853	695
pont nonno oran nopas	В	29,1	8,3	9,2	1384	1323	405	В	32,08	8,84	1342	1602	555
	C	29,1	8,3	9,2	1323	1323	380	C	30.76	8,31	II45	1402	450
		20,2						D	32,91	8,99	I490	1733	660
							,						
Трентон						•							
ак Лаут Стил Корп.	_	_	4	_	-	_	-	I	32,92	9,14	I542	1789	620
and a desire stopped			4		:			2	32,92	8,53	1535	1556	610
мэриленд													
Спарроус Пойнт		J											
етлехем Стил Ко	A	30,4	7,0	8,2	1082	1043	380	A .	30,38	7,77	I249	1609	435
Olionom olini no	B	30,4	7,0	8,2	1086	1043	370	В	30,38	7,77	1252	1609	435
	C	29,0	7,3	8,3	1078	1020	370	· C	28,96	8,53	1373	1369	560
•	Д	29,0	7,6	8,8	1160	1105	390	Д	28,96	8,53	I390	1369	560
	E	28,8	5,8	7,0	757	736	275	E	28,90	6,08	796	748	295
	F	29,2	5,8	7,0	774	746	275	P	29,09	6,08	797	<b>75</b> 3	295
	G	3I,I	7,8	9,0	1318	1249	390	y	31,09	8,53	1513	I466	575
	_	•		•				H	32,08	8,75	1617	1596	610
								J	32,08	8,75	1617	I596	610
								К	32,08	8,75	1617	I596	610

х) Древесноугольная печь

				1945 г.					,	I 9 6	0 r.		
Местонахождение завода и наименование фирмы	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м <sup>3</sup>	полезный объем	годовая мощность тыс.т	но <b>м</b> ер печи	высота печи м	диалетр горна м	рабочий объем печи м <sup>8</sup>	полезны объем м <sup>3</sup>	годовая мощност тыс.т
нью - йорк		6											
Буффало													
Рипаблик Стил Корп	I	28,0	5,8	7,0	677	695	225	I	27,74	6,55	788	833	285
	2	29,3	6,7	7,6	854	92I	285	2	29,44	6,71	849	927	330
Ханна Фарнис Корп.	I	24,6	4,7	6,2	<b>5</b> 3I	473	170	I	25,86	4,72	529	50I	170
	2	24,6	4,7	6,2	53I	473	IIO	2	25,86	4,67	529	49I	120
	3	24,5	4,4	5,9	498	413	I45	3	26,14	4,39	497	438	175
	4	23,7	6,I	7,4	687	617	225	4	28,80	6,10	863	750	310
Лакавонна	•			,									
Бетлехем Стил Ко	A	28,3	6,2	7,3	818	762	255	A	28,27	6,48	836	831	330
	В	28,3	6,2	7,3	818	762	270	В	28,22	6,48	834	829	330 520
	C	31,6	8,2	9,1	1322	1402	390	C	31,60	8,53	I449	I494	520
	P	26,I	7,6	8,5	1064	995	345	F	28,47	7,92	I220	II79	500
	G	26,7	7,9	8,8	1108	1099	370	ey	28,57	7,92	1122	1183	470
	H.	31,6	8,2	9,1	1322	1402	390	Н	31,60	8,84	I63I	1602	540
	y	27,2	6,7	7,6	883	855	295	J	32,08	9,12	I775	1734	565
Норт Тонавонда													
Тонавонда Айрон Дивижн	-	24,4	4,7	5,9	465	469	I55	ľ	25,76	4,95	464	549	150
Тонавонда		•	•										
Колорадо Фьюэл энд Айрон	x	24,4	4,6	6.I	488	449	165	$\alpha$	24,69	4,57	443	448	I60
Корп.	y	25,9	5,3	6.6	581	589	190	4	26,21	5,33	643	603	200
Трой								J					
Рипаблик Стил Корп.	-	29,1	5,3	7,0	670	662	240	I	29,11	5,56	699	684	240
ОЙАЛО													
Гамильтон (Нью-Майами)													
Армко Стил Корп.	I	26,2	5,2	6,4	567	574	235	I	26,44	5,18	50F	575	250
inpute Value and pure	2	28,1	5,5	6,5	618	688	280	2	29,23	5,49	592	714	300

			I	945r.						I 9 6	О г.		1
	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м <sup>3</sup>	полезный объем м <sup>3</sup>	годовая мощность тыс.т	номер печи	Высота печи и	диаметр горна м	рабочий объем печи »	полезны объем м <sup>8</sup>	й годовая мощност тыс.т
ГАЙО (продолжение)													,
Джексон													
нтерлейк Айрон Кори. Глоб Айрон Ко)	-	26,7	4.4	5,5	454	450	75	I	26,97	4,65	425	507	70
мексон Айрон энд Стил Ко	-	26,7	4,4	5,5	414	450	30	_ ` I .	25,09	4,34	414	4II	85
Кантон													
инаблик Стил Корп		27,0	5,6	6,8	655	643	215	I	27,20	5,59	612	645	240
Кливленд													
еринен Стил энд Уайр Дивиж	н В	27,4	5,6	6,9	74I	653	220	A	32,29	7,9	1193	1330	450
най ед Стейтс Стил Корп.)	Д	28,3	6,9	7,9	945	943	260	D	28,14	6,83	837	919	280
онс энд Баблин Стил Корп.	I	27,2	5,6	7,0	592	648	225	C-I	30,83	7,85	IIO6	1254	485
	2	27,5	5,4	6,7	579	649	210	C-2	26,57	6,12	607	696	300
паблик Стил Корп.	I	32,0	7,8	8,6	1170	1275	355	Î	32,00	8,23	1234	I430	470
N	2	27,5	5,3	6,7	598	615	195	2	27,46	5,26	594	615	220
	3	27,5	5,3	6,7	643	615	190	3	27,46	5,26	606	615	220
	4	29,9	7,8	8,6	1081	1192	355	4	29,92	8,23	SIII	1337	400
	5	32,8	8,2	9,1	1308	I455	410	5	32,82	8,53	1347	I552	570
	-	-	-	- /	_	-	-	6	32,79	8,53	1382	1551	<b>57</b> 0
- <u>Кемибелл</u>													
гстаун Шит энд Тьюб Ко	I	26,8	6,4	7,3	767	769	285	I	26,82	6,40	780	769	280
	2	29,0	6,6	7,4	898	870	320	2	28,96	6,55	884	870.	315
•	3	30.5	7,0	8,1	I064	989	355	3 .	30,48	7,0I	1062	989	360
Лорейн	4	30,5	7,0	8,1	1064	989	355	4	30,48	7,01	1062	989	360
йшнл Тьюб Дивижн	I	27,4	<b>7,</b> 0	7,8	940	889	290	I	27,41	7,0I	810	889	320
найтед Стейтс Стил Корп.)	2	27,4	7,0	7,9	950	889	300	2	27,41	7,09	817	909	330
	3	32,2	7,9	9,0	1353	1326	370	3	32,16	8,68	I458	1575	500
	4	32,2	7,9	9,0	1353	1326	375	4	32,16	8,38	1278	I490	465
	5	27,4	6,8	7,6	921	887	270	5	27,4I	7,15	838	925	350

			` I 9	45 r.			•	:	,	196	0 r.	,	
Местонахо≭дение завода и наименование фирмы	номер печи	высота печи м	диаметр горна и	диаметр гаспара м	ne un ne un	полезный объем м <sup>3</sup>	ТОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТНС.Т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи мз	м <sub>з</sub> об <b>тея</b> по лезный	годовая мощность тыс.т
ОГАЙО (продолжение)								-					
Лоуэлвил													
Шерон Стил Корп.	-	25,0	4,I	5,8	350	365	160	Мэри	24,69	4,II	361	363	I35
Мартинс Ферри			•										
Луис Беркман Ко	_	25,3	4,3	5,5	40I	40I	130	I	25,30	4,27	40I	40I	125
Массиллон			•	-		.,	•						
Рипаблик Стил Корп.		28,0	5,6	6,9	625	678	215	I	28,04	5,64	648	678	240
Мидлтаун									·	•			
Армио Стил Корп.	-	-	·					3	32,36	8,53	1569	1530	775
Портсмут			•		and the second	. ,							
Детройт Стил Корп.	-	28,0	5,8	6,9	768	702	260	I 2	28,04	5,74 8,69	753 1590	702 1618	240 4 <b>6</b> 0
Constant	-	-	-		-		_	۷	32,32	0,00	1330	1010	.400
Стырбенвил		00.0			one	060	280		20.24	C 55	785	848	290
Уиллинг Стил Корп.	I 2	28,0	6,6	7,6 7,6	876 868	840 840	280	I 2	28,24	6,55 7,0I	872	913	340
	۷	20,0	0,0	-	000	-	-	3	29,98	6,25	805	818	280
		_	_	_	_	_		. 4	26,50	6,41	725	762	290
	_	-	· ·	_		-	-	5	30,77	7,54	1139	1154	350
Стратерс		•											
Питтебург Кок энд Кеминл К	0 -	25,3	4,9	6,2	250	527	165	1	25,8	5,0	48I	550	170
Толедо			•									•	
Интерлейк Айрон Корп.	A	26,2	5,8	7,0	732	670	220	A	28,65	5,72	723	712	235
	В	29,I	6,4	7,6	85I	834	255	В	28,96	6,40	777	830	265
Уоррен			•										
Рипаблик Стил Корп.	_ •	32,5	8,2	9,I	1287	1442	410	1	32,49	8,53	1373	1596	570

Местонахождение завода			I 9	45 r.					1	I 9	6 0 r.		
и наименование фирмы	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	диаметр распара м	объем печи м <sup>8</sup>	полезный объем и <sup>3</sup>	годовая мощность тыс.т	но <b>м</b> ер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи м	полезный объем в	годовая мощность тнс.т
ОГАЙО (продолжение)													
Хаббард													
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	_	24,2	4,7 .	5,6	446	468	180	I	24,16	4,72	445	468	185
Янгстаун			•										
Рипаблик Стил Корп.	I	32,0	7,8	8,6	1170	1275	355	I	32,02	8,00	1212	1352	400
•	2	28,8	7,3	8,1	926	1019	315	2	28,83	7,32	889	1019	365
	3	32,0	7,8	8,6	II70	1275	355	3	32,00	8,00	1206	I352	400
	4	27,4	5,4	6,6	624	647	210	4	27,36	5,56	583	. 642	210
	5	28,8	5,8	7,2	773	716	230	5	28,78	5,72	713	716	230
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	1	29,3	7,0	7,9	1107	1005	290	I	3I,44	7,0I	960	1020	330
	2	3I,4	7,6	8,5	1239	1197	345	2	30,83	7,62	I055	II8I	390
	3	29,3	7,2	7,9	II23	1102	300	8	3I,44	7,16	981	1064	350
	4	26,4	6,4	7,3	798	757	245	4	3I,44	7,0I	950	1020	330
	5	27,9	6,4	8,2	798	800	245	5	30,84	7,62	I055	1182	390
	6	27,9	6,4	8,2	798	800	245		-		-	. =	-
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	I	25,8	4,9	6,4	563	535	190	I	25,83	4,88	563	535	200
in ordinal ordinal ordinal	2	26,7	5,6	7,0	712	645	265	2	26,67	5,64	720	645	260
пенсильвания			•	•									
Аликуиппа								•					
Ажонс энд Лафлин Стил Корп	. I	27,4	8,6	9,I	1122	1317	370	A-I	26,90	8,69	954	1320	400
And the state of t	2	27,7	6,5	7,4	822	819	240	A-2	26,90	8,69	954	1320	400
	3	27,4	8,6	9,I	1122	1317	370	A-3	26,90	8,69	954	1320	400
	4	27,4	8,2	8,9	I074	1216	330	A-4	26,90	8,23	923	1203	360
	5	27,4	8,I	8,7	1039	1186	345	A-5	26,90	8,08	892	. II59	335
Бердсборо													
Брук Айрон Ко (Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.)	3	25,0	4,2	5,3	333	382	125	I	24,99	4,19	384	382	135

i

		I 9 4 5 r.								I 9 6 0 r.						
Местонахождение завода и наименование фирмы	номер печи	высота печи м	диаметр горна и	диаметр распара м	объем печи м <sup>8</sup>	полезный объем м <sup>8</sup>	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи В	м <sup>8</sup>	годовая мощность тыс.т			
пенсильвания																
(продолжение)																
Бетлехем		•										*				
Бетлехем Стил Ко	A .	20 /	e T	7,3	878	792	275	A	30,33	6 55	1025	911	300			
Бетлехем Стил по	A B	30,4 27,8	6,I 5,8	7,0	730	711	215	В	32,08	6,55 8,75	1598	1596	495			
	C	31,8	7,9	9,1	I343	1310	390	C	31,77	8,51	1478	1475	425			
	Д	27,5	5,8	6,9	722	683	215	Д	32,08	8,75	1598	I596	425 495			
	E	-	-	7,0	728	683	215	E	30,56	7,3I	1262	1078	420			
•	F	27,5 27,5	5,8	7,0	718	683	215	F	27,46	5,79	76I	792	250			
·			5,8		708	674	215	i	28,19	6,02	- 752	715	250			
	G	27,5	5,5	7,0	100	0/4	213	J	20,19	0,02	102	119	200			
Браддок				-												
Юнайтел Стейтс Стил	1	32,I	8,4	9,3	1462	1487	390	I	32,08	8,38	1270	1487	475			
Корп.	2	32,1	8,4	9,3	1462	1487	390	2	32,08	8,38	1270	<b>I487</b>	475			
	3	30,3	7,9	8,8	1273	I254	375	3	30,30	7,92	995	1254	420			
·	4	28,9	5,9	7,2	814	765	205	4	28,88	5,80	713	738	230			
	5	28,4	7,6	8,4	1067	1086	345	5	28,35	7,62	903	1086	390			
	6	28,4	7,6	8,4	1040	1086	345	6	28,35	7,16	907	959	350			
	7	28,4	7,6	8,4	1040	1086	345	7	28,35	7,16	880	959	350			
	8	28,4	7,0	8,0	963	974	290		•	•						
Джонстаун -		••		•												
												21.0				
Бетлехем Стил Ко	E	28,4	6,9	7,8	945	948	295	E .	28,37	6,91	971	948	130			
	P	26,I	5,5	6,7	6II	620	80	₽	26,II	5,59	592	620	90			
	6	28,7	7,6	8,4	908	I0 <del>94</del>	345	eg	28,68	7,92	1109	. II87	330			
	H	24,0	5,3	6,7	619	546	80	H .	30,48	7,92	I445	1261	480			
•	J	27,3	6,I	7,3	774	711	245	K	26,82	6,48	940	788	310			
	K	27,3	5,8	7,2	749	698	245	Z	30,48	7,92	I456	1261	480			
	£	27,3	5,5	6,9	703	669	230									
Донора																
	I	26,9	5,6	6,7	696	64I	205	I	26,92	5,72	609	669	230			
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	2	26,7	5,6	6,7	696	636	205	2	26,92	5,64	591	65I	230			

Местонахождение завода				I 9 4 5	r.			•		I 9 6	0 r.		
и наименование фирмы	номер	BHCOTA DAVE M	диаметр горна м	диаметр распара м	oosem neum m <sup>8</sup>	м <sub>в</sub> оотеи полезный	годовая мощность тыс.т	номер печи	высота печи м	днаметр горна м	pagoduni og ben ne un s	полезный объем м <sup>2</sup>	годовая мощность тыс.т
П ЕНСИЛЬВАНИЯ. (продолжение)													
Дукейн													
Внайтед Стейтс Стил Корп.	I	29,8	5,8	6,9	845	762	200	I .	29,36	6,10	728	765	250
	2	29,8	6,3	7,4	952	816	230	2	29,35	6,25	817	816	120
	3	29,8	7,0	7,7	1034	968	290	3	29,85	7,01	925	968	<b>I5</b> 0
	4.	29,4	7,0	7,7	1016	<b>95</b> 3	290	4	29,85	7,0I	868	968	330
	5	28,2	6,I	7,2	890	734	220	5	28,02	6,10	730	730	250
	6	28,0	5,8	6,9	791	716	200	6	28,02	6,10	695	730	250
Клэртон				1									
Юнайтел Стейтс Стил Корп.	I	29,I	7,0	8,0	1007	942	290	I	29,06	7,0H	862	942	330
andrion oronio oran impre	2	26,0	5,6	6,6	66I	628	190		-		600	-	
	3	26.0	5.3	6.6	603	591	70	-	<del>-</del>		-	A. east	-
Мак-Киспорт		20,0	o,c								•		
Нейшна Търб Ливикн				4									
(Онайтед Стейтс Стил Корп.)	I	28,I	7,0	7,8	965	911	290	I	27,99	7,32	866	990	325
	2.	29,4	7,3	7,8	1063	1034	315	2	29,30	7,62	896	1036	. 350
	3	29,9	6,8	7,8	912	968	275	3	27,78	6,88	787	. 907	285
	4	30,4	7,0	7,8	947	1043	285	4	27,78	6,83	800	907	285
Мидленд						•							
Крусибл Стил Ко оф Америка	2	25,3	5,5	. 6,7	629	620	230	I	32,92	7,62	1157	1261	330
appends of a to of amopasa	3	27,8	5,5	6,9	703	68I	250	. 2	25,83	5,49	589	630	240
	-	-	-	-	-	_		3	28,09	5,49	643	630	250
Mewagay	7.							* .	20,00				
Монессен													
иттебург Стил Ко	I	27,4	5,8	6,9	766	682	250	I	27,43	5,72	654	682	220
	2	27,4	5,8	6,9	771	682	250	2	27,43	5,72	654	682	220
		**						3	31,70	8,08	1281	1366	430
Невил Айленд						1							
Питтебург Кок энд Кемикл Ко		29,0	6,7	7,6	756	911	265	A	28,9	6,7	915	892	295
and the state both transfer at								В	28,9	6,7	921	892	295

A se

100 B

1)

	:			I 9	4 5 г.				•	I 9 6 (	) 'r.		
Местонахождение завода и наименование фирмы	номер	высота печи м	диаметр горна м			полезный объем м <sup>3</sup>	мощность :		BHCOTA nequ M	: диаметр горна и	рабочий объем печи, м		: ГОДОВАЯ : МОЩНОСТ : ТЫС.Т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)													
Пальмертон							•						
ью Джерси Зинк Ко	I	19,7	3,8	5,2	326	279	70	I	- "		-	- )	
	2	18,4	3,0	4,5	215	238	50	2	-	-	, <b>-</b> *	- }	100
Питтебург													
жонс энд Лафлин Стил орп.	I	29,2	6,0	6,8	725	899	260	P-I	29,28	6,25	744	800	270
орп.	2	29,2	7,3	8,I	940	1027	350	P-2	31,16	8,08	1260	I343	450
	3	29,2	6,5	7,3	79I	864	240	P-3	29,30	7,47	848	1050	350
•	4	29,2	5,7	6,8	705	72I	260	P-4	29,20	5,79	658	744	250
	5	27,9	6,0	6,9	69I	863	260	P-5	27,92	5,87	624	731	235
	6	27,8	5,6	6,6	663	662	260	P-6	28,01	7,32	919	990	350
Ранкин													
найтед Стейтс Стил Ко	I	28,3	6,9	7,8	936	943	290	I	28,32	7,0I	835	918	330
nunion ofonio of an in-	2	28,3	7,0	7,9	971	918	290	2	28,32	7,0I	835	918	330
	3	29,1	7,9	8,9	1388	1198	375	3	32,08	8,53	1310	1517	490
	4	29,1	7.9	8,9	1338	1198	375	4	32,08	7,92	1168	1328	420
	8	28,7	7,2	8,2	1034	971	305	6	28,70	7,16	891	971	350
	7	28,7	7,2	8,2	1034	97I	305	7	28,70	7,16	891	971	950
Стилтон													
етлехем Стил Ко	A	26,8	5,4	6,8	665	633	205	A	26,90	5,92	775	717	270
OIMONOM OIM MO	В	30,8	6,7	8,0	1037	968	315	. B	31,04	7,62	1247	1189	400
1	E	26,8	5,4	6,7	660	<b>6</b> 33	195	E	26,87	5,87	732	704	250
Суедленд													
лен Вуд Стил Ко	2	25,9	4,5	6,0	458	709	180	2	24,33	5,49	586	595	250
лен вуд стил по	3	25,9	5,4	6,6	610	6II	230	3	24,33	5,49	586	595	250

- /

(50)

			I	9 4 5	r.		1			I 960	Г.		
Местонахождение завода и наименование фирмы	но <b>ме</b> р печи	высота печи м	диаметр горна м	: диаметр : распара : м	объем печи В	полезный объем м <sup>8</sup>	годовая мощность тыс.т	но <b>м</b> ер	высота печи м	диаметр горна м	рабочий объем печи, м <sup>8</sup>	полезный объем м <sup>3</sup>	годовая мощности тыс.т
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)			• .		·.								
Фаррелл		ŧ											
Шерон Стил Корп.	2	28,4	6,6	7,6	919	854	255	2	28,45	6,55	793	854	320
	3	28,4	5,9	7,2	774	74I	210	3	28,45	7,03	830	938	350
Ферлесс Хиллс						•							
Онайтед Стейтс Стил Корп	·		-			_	_	I	32,08	8,53	I340	1517	620
•	-	_	-	-		-	_	2	32,08	8,53	I340	1517	620
								3	32,08	8,53	I340	1517	615
													1
Честер		,		*		. *							II4
Феникс Стил Корп.	• ,							_		4 00	4.50	FTO	700
	-	25,8	4,4	5,9	425	434	115	I	25,91	4,83	450	518	180
Шеридан													
Лавино энд Ко	-	23,9	3,6	5 <b>,</b> I	SII	304	35	I	24,08	4,27	303	382	50
					•								٠,٠٠٠
<u> Шарпсвилл</u>						,					,		
Шенанго Фарнис Ко	I	26,7	5,7	6,6	632	666	180	I	26,77	5,72	630	666	180
	3	28,6	5,9	7,0	706	<b>7</b> 57	200	3	28,65	6,25	750	784	280
Эри													
Интерлейк Айрон Корп.	I	25,8	4,8	5,9	450	517	<b>I5</b> 0	A	28,96	6,40	777	830	245
nniopaona napon nopus	-	20,0		0,1	.00	02.		_	,				_
Этна													
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	I	28,3	5,2	6,6	68I	620	65	_	-	-			-
	3	28,4	5,2	6,6	63I	622	65	y 1 =	-		-	-	-

I 9 4 5 I 9 6 0 r. г. Местонахождение завода : высота : диаметр диаметр объем полезный : годовая : высота : диаметр рабочий полезный . головая и наименование фирмы горна объем в печи, м распара номер печи горна печи объем мошность : номер : печи объем мошность Ma Ma : THC.T печи M M M ма : печи : M THC.T TEHHECCM Лайлс-Ригли Теннесси Продактс энд Кемикл Корп. хх) I 19,8 2,2 4,I **I38** 30 I 16,76 2,13 94 IIO 30 Her CB. Роквуд Теннесси Продактс энд 347 288 Кемикл Корп. I 24,I 3,7 4,9 304 323 20 Ι 22,96 3,58 80 2 22,96 3,58 347 288 80 2 24,3 3,7 4,9 309 326 Рокдейл 327 24,4 3,7. 4,9 348 IIS Теннесси Продакто энд Кемикл Корп. TEXAC Лон-Стар I437 8,23 350 30,6 8,2 6,6 **I357** 365 I 33,12 I48I Лон-Стар Стил Ко Her CB. Хаустон Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.) 975 28,9I 7,6 II02 490 29,0 6,7 7,8 952 9II 250 Ι D T A Айронтон I80 513 I80 I 26,06 4,80 428 552 Колумбия-Дженива Стил Ди-вижн (Dнайтед Стейтс Стил 4,8 5,9 403 25,6 260 864 27,4 6,7 7,3 797 864 270 2 27,43 6,71 664 Корп.) Дженива 7,62 7,62 7,62 908 868 868 I082 I082 I082 400 400 7,6 7,6 7,6 8,3 8,3 8,3 350 350 350 123 I045 I045 99T Колумбия-Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.) 26,0 26,0 99Ī 400 I045 99I

хх) Древесноугольная печь.

Таблица 15 Доменные печи, введенные в действие в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер печи	Диаметр горна и	Рабочий <sub>1)</sub> объем печи <sub>в</sub>	Годовал мощ- ность тыс. т	Примечание
		1945-1950 r	r.		
Саут Чикаго, Иллинойс )	11	8,58	1345	470	
найтед Стейтс Стил Ко	12	8,53	1345	470	
Ист Чикаго, Индиана ) нленд Стил Ко	A B	7,85	1295	345 345	
Фонтана, Калифорния кайвер Стил Корп.	2	7,77	1221	395	
Дирборн, Мичиган орд мотор Ко	C	8,88	1869	895	
Спарроус Пойнт Мариленд етлехем Стил Ко	H	8,58	1520	490	
Стьюбенвили, Огало	3	5,87	806	225	Восстановлена
muniti vina roper	4	6,10	725	235	To me
	5	7,01	885	300	_"_
Брекенридж, Пенсильвания ллегени Лудлум Стил Корп.	1	Нет св.	100 <sup>2)</sup>	85	Эксперимен- тальная
Монессен, Пенсильвания иттооург Стия Ко	3	8,08	1364	360	
Раск, Техас заленска Айрон энд Кемики сорп.	1	2,13	110 <sup>2</sup> )	25	Древесноуголь ная
NTOPO	13 печеі	ł	1029	4140	
		1951-1954 г	<u>r.</u>		
Вудвор, Алабама удвор Амрон Ко	4	5,72	855	220	
Саут Чикаго, Иллинойс Інтернеишни харвест	1	5,71	715	225	Перестроена с увеличением годовой мощ- ности на 13 тыс.т
Янгстаун, Огайо Энайтед Стейтс Стил Сорп.	5	7,62	1055	845	Перестроена с увеличением годовой мощ- ности на 100 тыс.т
Уэртон, Западная Вир- гиния Гартон Стил Ко	4	7,77	1089	475	
Пуэбло, Колорадо Колорадо Фырэл энд Корон Корп.	A	6,25	709	215	Перестроена с увеличением годовой мощ- ности на 11 тыс.т

<sup>7)</sup> Объем от оси вовдушных фурм до уровня засыпи. 2) Оценка.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер	Диамет горна м		Годовая мощ- ность тыс. т	Примечание
Ривер Руж, Мичиган Греит Леикс Стил Корп.	D	8,53	1580	435	
Лакавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил Ко	J	8,84	1560	500	
Кливленц, Огайо Цжо <u>нс энц Лафлин Стил</u> Корп.	C-1	7,85	1106	395	Перестроена с увеличением годовой мощ- ности на 180 тыс.т
Кливленд, Огайо Рипаолик Стил Корп.	6	8,58	1555	470	
Мидленд, Пенсильвания Фусиол Стил Ко оф імерика	1	7,62	1157	335	7
Ферлесс Хиллс, Пен-	1	8,58	1340	515	
сильвания Онайтед Стейтс Стил Корп.	2	8,58	1840	515	
Невил Аиленд, Пен- сильвания Імттсбург Кок энд Кемикл	В	6 <b>,</b> 71	829	295	
Ист Чикаго, Индиана Нистаун шит энд Тьюб Ко	8	8,53	1471	465	
Фонтана, Калифорния Кайзер Стил Корп.	3	7,77	1221	395	
Спарроус Пойнт, Мэриленд Бетлехем Стил Ко	I	8,53	1520	540	
Мидлтаун, Огайо рмко Стил Корп.	-	8,53	1569	455	
Портсмут, Огайо Цетройт Стил Корп.	2 '	8,67	1590	455	
Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил Ко	D	8,75	1595	490	Вместо старог печи, годовог мощностью 250 тыс.т
Трентон, Мичиган Мак Лаут Стил Корп.	1	8,53	1336	440	-50 140,1
Кливленц, Огайо Америкен Стил энц Уайр Ивижн (Инайтед Стейтс Стил Корп.)	В	7,92	Нет св.	420	Вместо старой печи, годовой мощностью 220 тыс.т
Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил Ко	В	8,75	1595	490	Вместо старог
VALUE VALUE AND		-,.,	. 525	170	печи, годовой мощностью 250 тыс.т
Итого	22 neuw		1276	7495	

печи

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер печи	Пиаметр горна м	Рабочий объем печи м <sup>8</sup>	Годовая мощ- ность тыс. т	Примечание
	1955-19	56 rr.			
Линчберг, Виргиния Лавино энд Ко	2	4,57	374	60	
Итого	1 печь		374	60	
	1957-19	59 rr.			
Норт Бирмингем, Алабама Юнайтед Стейтс Пайн энд Фаундри Ко	5	7,62	1246	370	
Фонтана, Калифорния Кайвер Стий Кори.	4	8,99	1494	545	
Трентон, Мичиган Мак Лаут Стил Корп	1	9,14	1542	621	
Спарроус Пойнт, Мэриленд Бетлехем Стил Ко	к	8,75	1617	620	
<u>Ферлес Хиллс</u> , Пенсильвания Онаител Стеитс Стил Корп.	3	8,53	1840	610	
Итого	5		1448	2760	- S
Bcero sa 1945-1959 rr.	41 печь		1166	14455	

## Доменные печи, законсервированные или демонтированные в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Номер печи	[иаметр : горна : м	ма педи Одрем	Годовая мощность тыс. т
	1945-1950 r	<b>Ŀ</b> •		
<u>Саут Чикаго</u> , Иллинойс найтед Стейтс Стил Корп.	7 9	5,7I 5,87	68I 794	2I0 220
<u>Ньюберри, Мичиган</u> ьюберри Ламбер энд Кемикл Ко	_ I	2,13	77	30
Лакавонна, Нъю-Йорк этлехем Стил Ко		6,71	875	290
<u>Браддок,</u> Пенсильвания найта <u>й Сте</u> йтс Стил Ко	8	7,01	962	290
<u>Рокдейль,</u> Теннесси эннесси Продактс Корп.	I	3,66	348	Нет св.
Итого	6 печей			I040
	1951-1956 гі	<u>.</u>		
Брекенридж, Пенсильвания плетени Лудлум Стил Корп.	-	нет с	в.е ден	ий 85
Раск, Техас аленсиа Айрон з Кемикл орп.	<b>A</b> * 1, .	2,13	IIOx)	25
<u>Этна,</u> Пенсильвания найтед Стейтс Стил Ко	. ' <b>3</b>	5,18 5,18	68I 63I	65 65
NTOPO	4 печи			240
оего за 1945-1956 гг.	10 печей			1280
	<u> 1<b>957-19</b>59</u> ri	2•		
Янгстаун, Огайо найтед Стейтс Стил Корп.	6	6,40	687	255
<u>Джонстаун</u> , Пенсильвания етлехем Стил Ко	J	6,40	<b>7</b> 25	260
<u>Клэртон, Пенсильвания</u> найтед Стейтс Стил Корп.	2 3	5,64 5,64	568 568	200
Итого	. 4			915
рего за 1945-1959 гг.	I4 печей			2195

Таблица I7 Список агломерационных фабрик при металлургических заводах на начало I960 г.

Иестонахождение завода и наименование фирмы	Теп агломе- рацион- ной ма- шины	Число машин	Мирина ленти мм	Годовая мощность т.онт	Система охлажде- ния агло- мерата
ANABANA					1
Бирминген	•				
Рипаблик Стил Корп.	Ленточная	I	1830	290	водяное
Гадоден	,		:		
Рипаблик Стил Корп.	-"-	I	1800	454	воздушное
западная виргин	RI				
Уэртон					
<u>уэргон</u> Уэргон Стил Дивижн		2	24m)		
opion oina gabasa		2	2400 }	2585	воздушное
		4	3700.)		
иллинойс					
Гранит-Сити					
Гранит-Сити Стил Ко	_"_	I	2400	815	воздушное
		-		015	DOOM; MINOC
Cayt-Thearo		-	T000	050	
Інтернейшня Харвестер Ко		I	1800 1800	272	водяное
Рипа <b>сия:</b> Стил Корп. Онайтед Стейтс Стил Корп.		I		318	воздушное
онавтед Стептс Стил Кори.		I .	1800	429	
		1	2400	1572	воздушное
Чикаго					
Интерлейк Айрон Корн.	<b>-"-</b> ,	I	1830	310	водяное
индиана	• •				
Гэрк					
Онантед Стентс Стил Корп.	-"-	2	1800	1370	воздушно-
	W	3	2500	4720	водяное
HCT-THERFO	•				
Инленд Стил Ко	- H-	2	I828 }	1986	воздушное
	_				
игстаун Шит энд Тьюб Ко		I	2400	1324	водяное
калифорния			,		
<u>Фонтана</u>					•
Кайзер Стил Корп.	_"_	2	<b>1800</b>	1419	воздушное
KEHTYKKM					
Аплена			Von one-	me	
рико Стил Корп.		I	пет свед.	120	воздушное

Местонахогдение завода и наименование фирмы	Тип агломе- рацион- ной ма- шины	Число машин	Ширина ленты мм	Годовая мощность тьот	Система охлажде- ния агло- мерата
колорадо			,		
<u>Пуэбдо</u> Колорад <b>о Фъюзл</b> энд Айрон Корп.	Ленточная	2	1800	816	водяное
HATNPAM					
<u>Дирборн</u> Форд Мотор Ко	-"-	2	1830	765	воздушное
Трентон Мак Лаут Стил Корн.	_"_	I	2400	827	воздушное
Ривер-Руж Грейт Лейкс Стил Корп.	_*_	I	1800 }	2848	водяное
иэрилени		-	0.00 )		
Спарроус-Пойнт Бетлехем Стил Ко	_*_	6	1800	3266	воздушное
нью-йорк					
<u>Дакавонна</u> Бетлехем Стил Ко	_"_	2	1800	980	воздушно- водяное
ОГАЙО					
<u>Кантон</u> Рипаблик Стил Корп.	_#_	I	1068	76	водяное
<u>Кемпбелд</u> Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	_#_ ·	2	1800	653	водяное
<u>Кливленд</u> Америкен Стил энд Уайр Дивижн	-"-	I	1800	334	водяное
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	-"-	I	2400	827	воздушное с принуди- тельным прососом
Рипаблик Стил Корп.	-*-	· I	1830	363	вод яное
<u>Дорейн</u> Нейшил Тьюб Дивижи	<b></b>	I	1830	331	водяное
<u>Массиллон</u> Рипаблик Стил Корн.		I	1067	40	водяное
Гамильтон (Нью-Майами)					
Армко Стил Корп.		I	I220 I830	463	водяное и воздушное

Местонахождение завода и наименование фирмы	тип агломе- рацион- ной ма-	околи число зманин		Годовая мощность тыс.т	Система охлажде- ния агло- мерата
ОГАЙО (продолжение)					
<u>Стьюбенвилл</u> Уиллинг Стил Корп.	Ленточная	н	ет св	еденин	
Толице Интерлейк Айрон Корп.		I	1830	310	водяное
<u>Уоррен</u> Рипаблик Стил Корп.		I	1800	317	воздушное
Янгстаун	_				
Рипаблик Стил Корп. Внайтед Стейтс Стил Корп.	-*-	I	1830	454 209	воздушное
пенсильвания					
Аликунппа	_				
Джонс энд Лефлин Стил Корп. Бетлехем		4	1060	544	водяное
Бетлехем Стил Ко	-*-	4	1800	2177	водяное
<u>Бердсборо</u> Колорадо Фъюзл энд Айрон Корп.	_*_	I	1100	211	водяное
<u>Брандок</u> Внаитед Стеитс Стил Корп.	-*-	3	2400	540	водяное
<u>Лжонстаун</u> Бетлехем Стил Ко	_#_	2	1800	980	водяное
Донора Америкен Стил энд Уайр Дивижн	_"_	I	1070	94	водяное
<u>Мак-Киспорт</u> Нейшнл Тьюб Дивижн		I	1800	284	2075
<u>Мидленд</u>		. 1	1800	204	водяное
Крусибл Стил Ко оф Америка	_#_	I	3050	119	воздушное
де:	риодическо: Иствия с д я чашами	го ву-		91	водяное
<u>Питтсбург</u> Джонс энд Лафлин Стил Корп. Ле	<b>к</b> виротн	I	1800	581	водяное
<u>Ранкин</u> Внайтед Стейтс Стил Корп.	-"-	I	1800	5 <b>7</b> 6	воздушное
<u>Суедленд</u> Ален Вуд Стил Ко	_"_	I	1070	480	воздушное

Местонахождение завода и наименование фирмы	тип агломе- рацион- ной ма- шины	Число манин	Ширина ленты мм	Годовая истость тьсэт	Система охлажде- ния агло мерата
ПЕНСИЛЬВАНИЯ Фарелл (продол	E)				
Шарон Стил Корп.	Ленточная	I	1070	106	воздушное
<u>Фермесс-Хилис</u> Внайтед Стейтс Стил Корп.		. 2	2400	1239	воздушное
TEXAC					
Лон Стар Лон Стар Стиз Ко	. <b></b>	I,	1525	190	воздушное
D Т А Айронтон					
Кодумбия Дженива Стил Дивижн (Онайтед Стейтс Стил Корп.)	-"-	I	1800	370	водяное
Колумбия Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)		2	1800	883	водяное



мартеновское производство

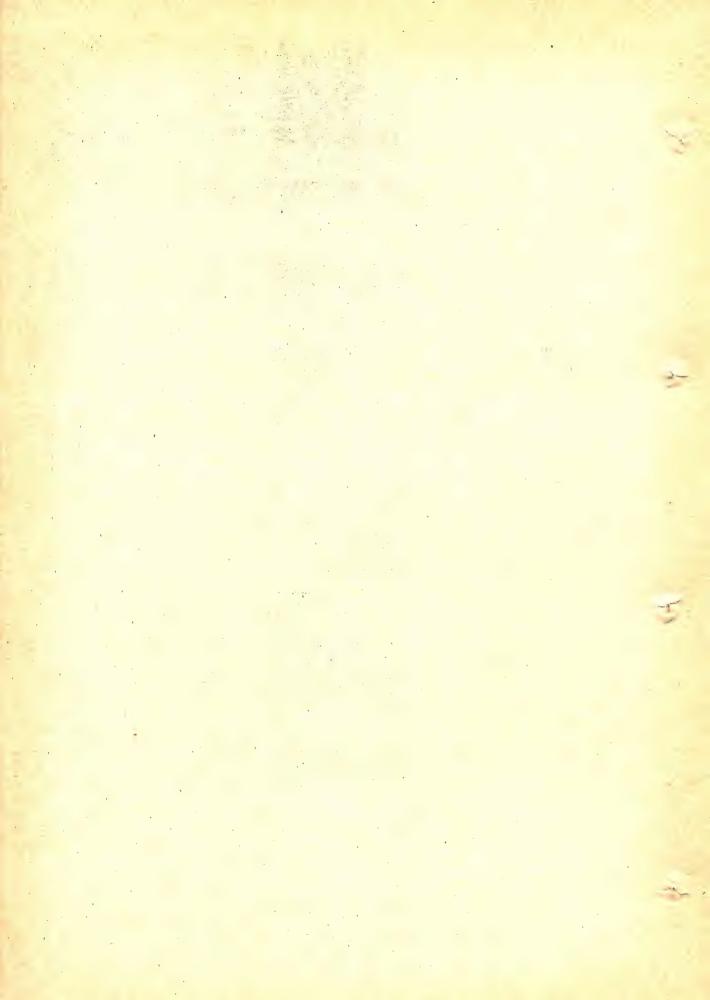


Таблица 18

Группировка металлургических заводов по числу мартеновских печей на начало 1957 и 1960 гг.

руппы заво-	Число	: Число	: MOMHOCTE	% R HTC	ry
ов по числу печей	заводов	печей:	: THC.T	число заводов	: МОЩНОСТЬ
		<u>19</u>	<u>57 г</u> .		
I <b>-</b> 5	34	131	9480	38,2	8,9
6-10	22 /	179	19449	24,7	18,3
II <b>-</b> I5	19	240	26838	21,3	25,3
16-20	5	86	II959	5,6	11,3
21-25	3	67	8774	3,4	8,3
26-30	.5	57	8513	2,3	8,0
Свише 30	4	161	21049	4,5	19,9
Bcero	89	921	106 062	100,0	100,0
		19	60 г.		
I-5	30	II9	10015	35,8	8,7
6 <b>-</b> I0	22	179	2070I	26,2	18,0
II <b>-</b> I5	18	226	27233	21,4	23,7
16-20	5	87	I2566	5 <b>,</b> 9	10,9
21-25	3	67	10466	3,6	9 <b>,</b> I
26-30	I	29	3330	1,2	2,9
Свыше	5 .	199	30563	5,9	26,7
Bcero	84	906	II4874	100,0	100,0

Таблица 19 Группировка мартеновских печей по емкости на начало 1945, 1957, 1960 гг.

Группа пе-	ч	сло пече	di .	: EMROC	ть печ	ей, т			% K	итог	7	
WOOMW W	: 1945r	: 1957r:		: 1945r	: : 1957:	: 196 Or		сло по			кость п	
	:	!!		:	:	:	19451	195	7r 1960r	194	5r 1957	1960r
До 50	89	<b>4</b> I	39	3132	1433	1375	9,4	4,5	4,3	2,8	1,0	0,8
51-100	322	97	74	25715	7616	5934	32,5	10,6	8,2	23,4	5 <b>,</b> I	3,8
101-130	269	173	107	30694	20527	I2488	27,0	18,7	11,8	28,0	13,9	8,0
131-150	98	182	208	13159	25647	2 <b>904</b> I	9,8	19,8	22,9	12,0	17,3	18,7
151-185	171	143	153	28233	2 <b>377</b> I	250II	17,2	15,5	16,9	26,0	16,0	16,1
186-200	3	100	IOI	600	19564	19381	0,4	10,8	II,I	0,5	13,2	12,5
201-220	29	41	53	5907	8470	I0949	2,9	4,5	5,9	5,4	5,7	7,0
221-300	2	III	117	48I	27200	30199	0,3	12,0	12,9	0,4	18,4	19,4
30I <b>-</b> 5 <b>0</b> 0	5	32	53	1661	13306	20666	0,5	3,5	5,9	I,5	9,0	13,3
Свыше 500		- I	I		545	544		0,1	0,1		0,4	0,4
Bcero	990 <sup>x</sup> )	921	906	109582	148079	155588	100,0	100,0	100,0	00,0	100,0	100,0
В том чис- печи емко стыю:												
свише 185	т 39	285	325	8649	69085	81739	4,I	30,9	35,9	7,8	46,7	52,5
-"- 300	T 5	33	54	166 <b>I</b>	13851	21210	0,5	3,6	6,0	I,5	9,4	13,6
Средняя емкость,	т -	<b>-</b>	-	III	161	171	-	-	-	-	-	-

х) В итог включены 2 печи, емкость которых неизвестна.

Таблица 20 Список мартеновских печей на начало 1945 ж 1960 гг.

		1945	п		1960 г.	
Местонахождение		ربحا			1900 F.	
нование фирми	число печей	емкость Т	годовая мощ- ность тыс.т	число печей	емкость Т	Годовая Мощ- Ность Тыс. Т
					13-	
АЛАБАМА Аннистон			-			
Килой Стил Ко	2	30	50	-	-	-
Ансли						
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнай- тед Стейтс Стил Корп.)	9	130	1420	9	130	1605
Гадсден						
Рипаблик Стил Корп.	5 1 2	127 136 160	355 80 210	6 2	130 205	485 230
Ферфилд						
Теннесси Кол энц Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	2	30 167	45 945	2 12	40 205	70 1950
вашингтон						
Сиетл						
Бет эхем Пасифик Кост Стил Корп.	5	41	190	_	_	_
делавэр						
Клеймонт						
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	7	100	415	3 4	100 120	180 280
джорджия						
Атланта						
Атлантик Стил Ко	3	60	150		-	-
RNHNTANG RAHLAHAS						
Уэртон Уэртон Стил Ко Дивих (Нейшнл Стил Корп.)	6 1 2 1	180 255 305 345 360	610 140 340 385 205	12155	545 500 450 410 250	335 590 230 1105 740

Местонахождение		1945	г.		1960	г.
вавода и наиме-	число печей	емкость : Т	годовая: мощ- ность тыс. т	число печей	емкость	годовая мощ- ность тыс.т
иллинойс						
Гранит-Сити						
				2	225	280
ранит-Сити Стил Ко	10	60	365	3	270	515
	3	160	270	1	365	230
				. 1	455	280
Олтон						, ———
Теклид Стил Ко	-1	120	70	4	180	545
TORNINA OTHER TWO	1	125	70		100	J <del>r</del> J
	2	145	155			·
Пеория						
бистон Стил энд						
Гайр Ко	3	150	295	5	160	545
Саут Чикаго						•
итернейшни Харвесте	p 9	100	650	11	155	1090
€O	2	150	165			
Рипаблик Стил Ко	. 2	75	100	4	205	610
	6	100	405	•	-	
	4	180	520			
Онайтед Стейтс Стил	14	100	1000	14	240	2640
Корп.	14	150	1545	14	115	1290
	3	204	795	3	135	905
Чикаго Хайтс						
Алко Продакте Ко	` .3	. 50	70	-	-	-
АНАИДНИ		•				
Гари			¥			
Онайтед Стейтс Стил	1	10	4	1	25	5
Корп.	1	25	10	28	135	3210
	42	130	3535	14	150	1580
	8	165	845	8	205	1325
	3	204	794	3	. 175	1120
Man Illiano				1	25	10
Ист Чикаго						
Инленд Стил Ко	1259	80 130 160	1505	12 10 14 7	100 160 185	1045 1230 1870 1750
	1)	100	1035	10	100	12.00

Местонахождение		1945 г.	•	1960 г.			
нование фирмы вавода и наиме-	число печей	емкость Т	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т	
ИНДИАНА (продолжение)		•					
Ист Чикаго (прод.	) .		1				
игстаун Шит энд Бюб Ко	2 7	160 180	205 810	9	185 250	1385 1720	
Кокомо			,				
Стил Стил Стил Стил	5	115	360	5	185	380	
калифорния	A						
Лос-Анжелес							
Бетлехем Паси фик Ко Стил Корп.	3	45	105				
Найлс (Юнион Сити)							
Іасифик Стейтс Стил Корп.	-	-	-	4	185	240	
Питтсбург							
Колумбия-Дженива Сти Дивижн (Юнайтед Стей Стил Корп.)	<b>rc</b> 2	25 25	35 16	4	75 <b>8</b> 5	345	
-	3 2	70 80	180				
Саут-Сан-Франциск			100			·	
саут-сан-чранциск	1 4	45	40 170	. 5	70	250	
Торренс	7	<i>J</i> .	. 170				
Порренс Колумбия-Дженива Сти Див. (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	п 4	50	185	4	55	215	
Фонтана	, •	,,		,	. 20	21)	
Кайвер Стил Корп.	5	170	545	9	210	1355	
museh ormi nohii.	1	170	110		210	(0,0)	
<b>Эмервил</b>							
Іжадсон Стил Корп.	3	25	70	3	25	70	
кентукки						·	
<u>Ашленд</u> Армко Стил Корп.	7	120	605	8	155	940	

Местонахождение		1945 r.		1960 r.			
вавода и наиме- нование фирмы	число печей	емкость Т	ГОДОВАЯ: 	чи <mark>сл</mark> о печей	емкость	ГОДОВАЯ МОЩ- НОСТЬ ТЫС. Т	
КЕНТУККИ (продолжение)							
Ньюпорт							
Ньюпорт Стил Корп.	5	85 100	95 280	5	70 90	70 220	
колорадо							
Пуэбло							
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	16	95	1155	16 1	110 210	1470 160	
KOHHEKTNK	y T						
Бриджнорт	:	•		:			
Нортуестери Стил Корг	ı. 2 1	55 100	95 75				
MACCAYYCET	C						
Вустер							
Америкен Стил энд Уаз Ливижн (Юнайтед Стейт Стил Корп.)	ip 2	30 70	55 200				
миннесота		.* *					
Дулут				•			
Америкен Стил энд Уай Дивижн (Онайтед Стейт Стил Корп.)	ip rc	115	555	9.	135	880	
миссури							
Канзас Сити				٠.			
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	5	110	385	4	120	380	
мичиган	,						
Дирборн							
Форд Мотор Ко	3 4	90 } 160 }	800	9	180 360	. 1360 200	
Экорс Грейт Лейкс Стил Корг		180	1850	102	500 } 455 }	3360	

Местонахождение		1945 r.		:	1960 r.		
нование фирмы нование фирмы	окоир печей	емкость т	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	emroctb T	годовал мощ- ность тыс. т	
мэриленд							
Спарроус Пойнт							
Бетлехем Стил Ко	9	130	1055	5	345	1190	
	17	150	2465	7	340	1810	
				11	250	2320	
				12	160	1820	
нью-джерси	1						
Гаррисон							
Крусиол <sup>С</sup> тил Ко оф Америка	, 1 <sub>R</sub>	45	27	*:	-		
Реблинг							
Реблинго Санс Корп.	2	35	45	2	40	40	
· ·	7ĸ	35	185	6	40	140	
				1	75	. 30	
нью-йорк					**		
Буффало				•			
Рипаблик Стил Корп.	5	100	335	.5	225	545	
•	3	200	330	4	115	270	
•	1	225	105				
Кортленд	*	•					
Уикуаир Бразерс	3	25	34	-		_	
Лакавонна							
Бетлехем Стил Ко	14	100	1265	. 9	130	1090	
	2	107	180	7	145	900	
	8	110	680	6	170	800	
	6	150	805	11	245	2250	
				2	270	405	
Тонавонда							
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	4	55	165	3	155	270	
ОГАЙО							
Кантон							
	1	15	8	2	55	70	
Индастриал Фордж энд Стил <sup>X)</sup>	2	30	40	,			

х) в 1945 г. фирма навывалась Бариум Стил Ко.

вавода и наименование фирмы         число печей         годовал ночей         тодовал ночей         тодовал ночей         годовал ночей	Местонахождение	:	1945 г		•	1960 r	٦.
Кантов (продолжение)         Кантов (продолжение)         Рипаблик Стил Корп.       6       100       435       4       155       330         Тимкен Роллер         Беринг Ко       8       100       180       -       -       -       -         Кливлени         Шковс энд Лафлин       5       45       155       8       160       910         Стил Корп.       8       155       740       8       190       470         2x       25       38         Рипаблик Стил Корп.       5       170       475       15       195       1715         Кэмпбелл         Кэмпбелл         Кэмпбелл         Тьюб Ко       12       125       1150       12       190       1680         Люрейн         Кэмпбелл         Нейшин Тьюб Ливики (Стил Корп.)       12       140       1230       12       170       1615         Люрейн         Мансфилл         Рипаблик Стил Корп.       7       85       420       7<	вавода и наиме-			мощ- ность			МОШ- НОСТЬ
Рипаблик Стил Корп. 6 100 435 4 155 330 1 168 90 1 1770 95  Тумикен Роллер Беринг Ко 8 100 180 Кливленд Плоне энд Лафлин 5 45 155 8 160 910 Стил Корп. 8 155 740 3 190 470 2x 25 38  Рипаблик Стил Корп. 5 170 475 15 195 1715 9 175 950 6 340 1450  Камибелл Камибелл Пыто Камибелл Пыто Корп. 12 125 1150 12 190 1680  Лорейн Нейшна Тыбо Дивики (Стил Корп. 12 140 1230 12 170 1615  Лоуелвилл Перон Стил Корп. 6 135 545 5 155 470  Мансфилд Омпайр Стил Корп. 2 85 1 9 9 180 2 100 315 5 135 455  Массиллон Рипаблик Стил Корп. 7 85 420 7 100 430 2 100 130 1 160 80 1 204 105  Миллтаун Армко Стил Корп. 4 115 380 8 165 925 4 130 425 6 265 1250  Портсмут Перойс Стил Корп. 4 115 380 8 165 925 1 100 100 100 1 160 80 1 100 100 100 1 160 80 1 100 100 100 100 100 100 100 100 100							
Темичен Роллер Веринг Ко В 100 180 — — — — Кливлени Корп. В 155 740 8 160 910 170 170 170 170 170 170 170 170 170 1	Кантон (продоля	сение)					
Тимкен Роллер Беринг Ко 3 100 180 Копелена Паконе энд Лафлин 5 45 155 8 160 910 Стил Корп. 8 155 740 3 190 470 2к 25 38 190 1715 9 175 950 6 340 1450 Кампоелл Нигствун Шат энд 12 125 1150 12 190 1680 Лорейн Нейшил Търб Дивижи (Онайтед Стей Корп.) 12 140 1230 12 170 1615 Лоуалвилл Перон Стил Корп. 6 135 545 5 155 470 Мансфилд Финайр Стил Корп. 2 85 1 1 190 Массиллон Рипаблик Стил Корп. 2 85 1 1 190 Массиллон Рипаблик Стил Корп. 7 85 420 7 100 430 1 160 80 1 204 105 Мартители Корп. 7 85 420 7 100 430 1 160 80 1 204 105 Мартители Корп. 8 115 380 8 165 925 4 130 425 6 265 1250 Портемут Детройт Стил Корп. 4 115 380 8 165 925 1 160 160 160 160 160 160 160 160 160 1	Рипаблик Стил Корп.	6	100	435	4	155	330
Тимкен Ролдер Беринг Ко  Кливлект  Кливлект  Кливлект  Кливлект  Кливлект  Кливлект  Кливлект  Кливлект  Корп. 5 45 155 8 160 910  2к 25 83  Рипаблик Стил Корп. 5 170 475 15 195 1715  9 175 950 6 840 1450  Кампоелл  Кнагствун Шит энд Тъюб Ко  Лорейн  Нейшил Търб Дивики (Кнайтел Стейтс Стил Корп.) 12 140 1230 12 170 1615  Лоуелькил  Шерон Стил Корп. 6 135 545 5 155 470  Мансфилд  Рипаблик Стил Корп. 2 85 5 1 180  2 125 1 180  Массиллон  Рипаблик Стил Корп. 7 85 420 7 100 430  2 100 130 1 160 80  Миллтаун  Арако Стил Корп. 4 115 380 8 165 925  4 130 425 6 265 1250  Портсмут Петройт Стил Корп. 4 115 380 8 165 925  1 100 125 1250  Портсмут Петройт Стил Корп. 4 115 380 8 165 925  1 100 125 1250  Портсмут Петройт Стил Корп. 4 115 380 8 165 925  1 100 125 1250  Портсмут Петройт Стил Корп. 4 115 380 8 165 925					1		
Веринг Ко					1	170	95
Пконс зад Лафлин 5 45 155 8 160 910 Стил Корп. 8 155 740 3 190 470 2x 25 33 190 1715 9 1715 9 1715 9 1715 9 1715 9 1715 9 175 950 6 340 1450 Кампоелл Пыт энд Тьюб Ко 12 125 1150 12 190 1680 Порейн (Стал Корп.) 12 140 1230 12 170 1615 Поуалвилл Перон Стил Корп. 6 135 545 5 155 470 Мансфилд Омпайр Стил Корп. 2 85 1 1 90 1680 2 100 315 5 135 455 1 180 1 180 1 160 80	Тимкен Роллер Беринг Ко	3	100	180	-	-	_
2к       25       38         Рипаблик Стил Корп.       5       170       475       15       195       1715         Камитовлл         Камитовлл         Порейн         Нейшни Тырб Дивикн         Стил Корп.       12       140       1230       12       170       1615         Доуальнал         Шерон Стил Корп.       6       135       545       5       155       470         Мансфилд         Эмпайр Стил Корп.       2       85       1       90       455         2       100       315       5       185       455         Массиллов         Рипаблик Стил Корп.       7       85       420       7       100       430         Мидитаун         Армко Стил Корп.       4       115       380       8       165       925         4       130       425       6       265       1250         Портемут         Детройт Стил Корп.       10       75       560       4       225       730 <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>							
2к       25       38         Рипаблик Стил Корп.       5       170       475       15       195       1715         Камитовлл         Камитовлл         Порейн         Нейшни Тырб Дивикн         Стил Корп.       12       140       1230       12       170       1615         Доуальнал         Шерон Стил Корп.       6       135       545       5       155       470         Мансфилд         Эмпайр Стил Корп.       2       85       1       90       455         2       100       315       5       185       455         Массиллов         Рипаблик Стил Корп.       7       85       420       7       100       430         Мидитаун         Армко Стил Корп.       4       115       380       8       165       925         4       130       425       6       265       1250         Портемут         Детройт Стил Корп.       10       75       560       4       225       730 <td>Пжонс энд Лафлин</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	Пжонс энд Лафлин						
Рипаблик Стил Корп. 5 170 475 15 195 1715 9 175 950 6 340 1450  Кампбелл  Питетрун Шит энд Тьюб Ко 12 125 1150 12 190 1680  Лорейн  Нейшен Тьюб Дивикн (Снайтед Стейтс Стил Корп.) 12 140 1230 12 170 1615  Лоуальил  Перон Стил Корп. 6 135 545 5 155 470  Мансфилд Эмпайр Стил Корп. 2 85 7 1 90 7 100 430 2 100 130 1 160 80 1 204 105  Миллтаун  Армко Стил Корп. 4 115 380 8 165 925 4 130 425 6 265 1250  Портемут Петройт Стил Корп. 10 75 560 4 225 730	OIMI RODII.				3	190	470
175   950   6   340   1450					4-	40=	450.00
Кэмпоелл         Ингстаун Шат энд       12       125       1150       12       190       1680         Дорейн         Нейшнл Тьюб Дивижн (Окайлед Стейтс Стил Корп.)       12       140       1230       12       170       1615         Доуальнал         Шерон Стил Корп.       6       135       545       5       155       470         Мансилла         Рипаблик Стил Корп.       2       85       1       90       90       455         Массиллов         Рипаблик Стил Корп.       7       85       420       7       100       430         Мидличн         Армко Стил Корп.       4       115       380       8       165       925         Дортсмут         Детройт Стил Корп.       10       75       560       4       225       730	Рипаблик Стил Корп.						-
Тьюб Ко       12       125       1150       12       190       1680         Дорежн         Нейшни Тьюб Ливиин (Окайтед Стейтс Стил Корп.)       12       140       1230       12       170       1615         Доувльнал         Шерон Стил Корп.       6       185       545       5       155       470         Мансфилд         Эмпайр Стил Корп.       2       85       1       90       455         2       100       815       5       185       455         2       125       1       180       180       455         Массиллов         Рипаблик Стил Корп.       7       85       420       7       100       430         2       100       130       1       160       80         1       204       105         Мидлтаун         Армко Стил Корп.       4       115       380       8       165       925         4       130       425       6       265       1250         Портемут         Детройт Стил Корп.       10       75       560	Кампоелл	,	כוו	750		940	1450
Нейшин Тьюб Дивики (Окайтед Стейтс Стил Корп.) 12 140 1230 12 170 1615  Лоуалвилл  Шерон Стил Корп. 6 135 545 5 155 470  Мансфилл  Эмпайр Стил Корп. 2 85  1 90  1 90  2 100  315 5 135  455  2 100  315 5 135  455  Массиллон  Рипаблик Стил Корп. 7 85 420 7 100 430 2 100 130 1 160 80 1 204 105  Миллтаун  Армко Стил Корп. 4 115 380 8 165 925 4 130 425 6 265 1250  Портсмут Детройт Стил Корп. 10 75 560 4 225 730	Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	12	125	1150	12	190	1680
(Онайтед Стейтс Стил Корп.)       12       140       1230       12       170       1615         Лоуелвил         Шерон Стил Корп.       6       135       545       5       155       470         Мансфилд         Эмпайр Стил Корп.       2       85       1       90       455       2       100       315       5       135       455       460 </td <td>Лорейн</td> <td></td> <td>,</td> <td></td> <td>-</td> <td></td> <td></td>	Лорейн		,		-		
(Онайтед Стейтс Стил Корп.)       12       140       1230       12       170       1615         Лоуелвил         Шерон Стил Корп.       6       135       545       5       155       470         Мансфилд         Эмпайр Стил Корп.       2       85       1       90       455       2       100       315       5       135       455       460 </td <td>Нейшни Тьюб Дивижн</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	Нейшни Тьюб Дивижн						
Доуельная       Шерон Стил Корп.     6     135     545     5     155     470       Мансфилд       Эмпайр Стил Корп.     2     85 \ 2     1     90 \ 2     455       2     100 \ 315     5     135 \ 455       2     125     1     180       Рипаблик Стил Корп.     7     85     420     7     100     430       2     100     130     1     160     80       1     204     105       Мидлтаун       Армко Стил Корп.     4     115     380     8     165     925       4     130     425     6     265     1250       Портсмут       Детройт Стил Корп.     10     75     560     4     225     730	(Юнайтел Стейтс	12	140	1230	12	170	1615
Мансфили   Стил Корп.   6   185   545   5   155   470							
Мансфилл         Эмпайр Стил Корп.       2       85 )       1       90 )         2       100 )       815 5       185 )       455 )         2       125 1       180 )       455 )         Массиллон         Рипаблик Стил Корп.       7       85 420 7 100 430           2       100 130 1 160 80         1 204 105           Миллтаун         Армко Стил Корп.       4       115 380 8 165 925           4       130 425 6 265 1250           Портемут         Портемут         Петройт Стил Корп.       10 75 560 4 225 730		6	185	545	5	155	470
Эмпайр Стил Корп. 2 85			10)	J-1,J	,	رر.	7/0
2 100 815 5 135 455 2 125 1 180  Массиллон  Рипаблик Стил Корп. 7 85 420 7 100 430 2 100 130 1 160 80 1 204 105  Миллтаун  Армко Стил Корп. 4 115 380 8 165 925 4 130 425 6 265 1250  Портемут  Детройт Стил Корп. 10 75 560 4 225 730			OF \			~	
2       125       1       180         Массиллон         Рипаблик Стил Корп.       7       85       420       7       100       430         2       100       130       1       160       80         1       204       105         Мидлтаун         Армко Стил Корп.       4       115       380       8       165       925         4       130       425       6       265       1250         Портемут         Петройт Стил Корп.       10       75       560       4       225       730	эмпайр Стих Корп.			815	-		455
Массиллон         Рипаблик Стил Корп.       7       85       420       7       100       430         2       100       130       1       160       80         1       204       105         Мидлтаун         Армко Стил Корп.       4       115       380       8       165       925         4       130       425       6       265       1250         Портемут         Детройт Стил Корп.       10       75       560       4       225       730	,		,	31)	1		رر+
2 100 130 1 160 80 1 204 105  Мидлтаун Армко Стил Корп. 4 115 380 8 165 925 4 130 425 6 265 1250  Портемут Детройт Стил Корп. 10 75 560 4 225 730	Массиллон						
2 100 130 1 160 80 1 204 105  Миллтаун Армко Стил Корп. 4 115 380 8 165 925 4 130 425 6 265 1250  Портемут Детройт Стил Корп. 10 75 560 4 225 730	Рипаблик Стил Корп.		85	420	7	100	430
Миллтаун         Армко Стил Корп.       4       115       380       8       165       925         4       130       425       6       265       1250         Портсмут         Детройт Стил Корп.       10       75       560       4       225       730		2	100	130	1		
Армко Стил Корп. 4 115 380 8 165 925 4 130 425 6 265 1250 Портемут Детройт Стил Корп. 10 75 560 4 225 730					1	204	105
4 130 425 6 265 1250 <u>Портемут</u> Детройт Стил Корп. 10 75 560 4 225 730							
Портсмут Детройт Стил Корп. 10 75 560 4 225 730	Армко Стил Корп.						
Детройт Стил Корп. 10 75 560 4 225 730		4	130	425	6 .	205	1250
		10	75	E60.	A	205	700
	детройт Стил Корп.	10	15	200	1	250	180

Местонахождение		1945 г	•	:	1960 r.	
нование фирмы	число печей	емкость Т	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	емкость Т	ГОДОВАЯ МОЩ— НОСТЬ ТЫС. Т
ОЙАЛО						
(продолжение)						
Стьюбенвил						
Уиллинг Стил Корп.	. 11	125	915	11	205	1660
Торонто						
Беркман Кох)	4	40	115	4	50	120
Уоррен						
Рипаолик Стил Корп.	. 8	170	860	8	210	1000
Янгстаун						
Рипаблик Стил Корп.	5	115	430	12	180	1220
	. 3	120	270	3	145	230
	7	175	795			
Снайтед Стейтс Стил Сори.	15	120	1420	15	150	1960
Інгстаун Шит энд Гьюб Ко	12	115	1070	12	150	1390
ОКЛАХОМА						
Сан Спрингс			•			
Пеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	1	65	50	The second of	· • _	, * <sub>2</sub> , =
ПЕНСИЛЬВАН	ВИ					
Айви Рок						. *
Ален Вуд Стил Ко	7	100	500	9	125	730
Аликуиппа			*			
Іжонс энд Лафлин	4	135	975	4	140	940
Стил Корп.	1.	-	95	. 1	140	110
Амбридж						
Байерс Ко	2	35	70	• -	-	-
Барнхем	1.					
Болдуин Лайма -	4ĸ		110	4ĸ	55 }	155
Гамильтон Корп.	1ĸ	90	45	1	55 } 55 }	• 22,

х) В 1945 г. фирма называлась Фоллансои Стил Корп.

Местонахождение		1945 г.		•	1960 r.	
вавода и наиме- нование фирмы	число печей	емкость Т		число печей	емкость	годовая мощ- ность тыс. т
ПЕНСИЛЬВАНІ Батлер (продолж						AND COMPANY AND THE PROPERTY OF THE PROPERTY O
Армко Стил Корн.	4 3 2	105 105 115	230 180 130	6	130	440
Бетлехем	-4.					
Бетлехем Стил Ко	3 16 1 3	90 111 110 } 170 }	1985	16 6 5 1	145 125 215 15 }	1840 530 940 30
	1k 1k 1k 1k 1k 2k	15 20 55 60 70 90	9 12 30 30 35 125			
Браддок		•				
Энайтед Стейтс Стил Корп.	10 6	120 155	870 605	16	185	2295
Брекенридж						
Аллегени Лудлум Стил Корп.	1 1 1 1 2 1 <sub>K</sub>	50 75 85 90 100 30	22 40 35 40 85 18	1 1 1 1	80 } 105 } 110 } 185 } 155 }	295
Вандергрифт						
Онайтед Стейтс Стил Корп.	12	.65	455	-	-	-
Гаррисберг	, ,					
аррисберг Стил Корп.	3	40	90	3	45	90
реникс Стил ко (Бариум Стил корп.)	1 5	75 100	40 265	6	105	410
<u>Джонстаун</u> Бетлехем Стил Ко	15	95 112	1140 450	20	155	2180

Местонахождение	1945 r.			1960 r.		
нование фирмы вавода и наиме-	число печей	емкость Т	ГОДОВАЯ —ДОМ —ТОТЬ ТЫС. Т	число печей	emkoctb T	годовая мощ- ность тыс. т
ПЕНСИЛЬВАН (продолжение)	RN					
Джонстаун						
Онайтед Стейтс Стил Корп.	2ĸ	20	17	2	20	20
Донора			• .			
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (кнай- гед Стейтс Стил Корп.)	4	70 )	745	13	105	920
· · ·	9	70 }	765			
Дукейн		,				
Онайтед Стейтс Стил	14	70	615	12 .	130	1310
Корп.	6	80	270			
	12	105	. 905			
Клартон						
Онайтед Стейтс Стил Корп.	.12	90	730	12	100	965
Котсвилл						
Люкенс Стил Ко	1	50	37	6	90 }	680
	. 1	75	37	6	120	000
	4	80	160			
•	6	110	295			
	1K	50	37			
Латроб						
Алко Продактс <sup>х)</sup>	Зк	40	95	2x 1	55k	70 30
Мак-Киспорт						
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	క	200	815	, 3	175	1240
Мидленд						
Крусибл Стил Ко оф Америка	12	90	730	9	150	950
Моннессен						
	12	125	970	12	200	1470

х) Ранее фирма называлась Америкен Локомотив Ко.

Местонахождение	•	1945 г	•	1960 г.		
вавода и наиме- нование фирмы	число печей	емкость	годовая мощ- ность тыс. т	число печей	емкость Т	годовая Мощ- Ность Т. Энт
ПЕНСИЛЬВАН (продолжение)	ия					,
Мюнхолл (Хомстед)						
Онайтед Стейтс Стил Корп.	10 6 25	45 55 65	335 205 1070			
	3 14	65 95	170 975	14	130	1450
	11	205	1540	· 11	270	2720
Ньюкасл	,			4	.00	
<b>Леста Мэшин</b> Ко				1 2 1	90 45 }	60
OKMOHT						
Эджоуотер Стил Ко	1 2 1 <b>r</b>	-30 75. ` 20	25 80 20	2	75	110
Питтебург					• "	
Іжонс энд Лафлин Стил Корп.	1 3	50 }	140	11	- 285	2290
	6 4 5	55 90 155	245 425, 880	4 5 1	200 150 35	470 350 30
	1ĸ	25	25			
Крусиол Стил Ко оф Америка	2 2r	45 45	65 65	, <b>-</b> .	<del>-</del> ·	-
Хоппенстол Ко	2r	25	35	2	35	45
Стилтон						
Бетлехем Стил Ко	6 3 1k 1k	85 110 20 25	385 250 17 19	6 4 1 1	125 250 20 } 25 }	645 700 15
Уэст Хомстед						
Места Мэшин Ко	2k 1k 1k	45 70 115	25 20 30	2 1 1	45 70 115	25 20 30

вавода и наименование фирмы         число печей         емкость тыкс. т         годован нечей         число печей         емкость тыкс. т         годован нечей         тисло печей         емкость тыкс. т         годован нечей	Моотоприотельно	1945 r.			1960 r.			
(продолжение)	местонахождение вавода и наиме- нование фирмы			: МОЩ- НОСТЬ			годовая мощ- ность тыс. т	
Парон Стил корп. 12 90 745 9 135 790		N A						
8 95 205 8 205 870  Финиксвилл  Тенникс Айрон энд Стил 3 115 125 5 135 330  Корп. 2 185 95  Ферлесс Хиллс  Снайтец Стейтс Стил 2 185 95  Мидвейл Хеппенстол Ко 1 75 40 — — — — — — — — — — — — — — — — — —	Ферелл							
Смникс Айрон энд Стил 8 115 125 5 135 380 Корп. 2 185 85 5 135 380 Корп. 2 185 85 5 135 380 Корп. 2 185 85 5 135 380 Корп. — 9 310 2440 Смледельфия Мидвейл Хеппенстол Ко 1 75 40 — — 9 310 2440 2 90 90 2 8 90 100 2 8 90 115 2 90 90 2 8 90 100 2 8 90 115 2 90 115 2 70 2 70 2 70 2 70 2 70 2 70 2 70 2 7	Парон Стил Корп.	12			9	185	790	
Виникс Айрон энд Стил       3       115       125       5       135       380         Ферлесс Хиллс         Онайтед Стейтс Стил         Онайтед Стейтс Стил         Онайтед Стейтс Стил         Онайтед Стейтс Стил         Онайтед Стил         Она Ори         Ори         Она Ори         Она Ори         Она Ори         Ори <td c<="" td=""><td></td><td>8</td><td>95</td><td>205</td><td>3</td><td>205</td><td>370</td></td>	<td></td> <td>8</td> <td>95</td> <td>205</td> <td>3</td> <td>205</td> <td>370</td>		8	95	205	3	205	370
Ферлесс Хиллс         Онайтед Стейтс Стил         Корп.       9       310       2440         Филадельфия         Мидвейл Хеппенстол Ко       1       75       40       -       -       -         1       90       45       -	Финиксвилл .							
Ферлесс Хиллс         Снайтед Стейтс Стил	Імникс Айрон энд Сти		115		5	135	330	
Спайтец Стейтс Стил  Спорт. — — — — — — — — — — — — — — — — — — —	Ropn.	2	- 185	85	£ .			
Мидвейл Хеппенстол Ко 1 75 40 — — — — — — — — — — — — — — — — — —	Ферлесс Хиллс							
Мидвейл Хеппенстол Ко  1 75 40 — — — — — — — — — — — — — — — — — —		-	_		9	310	2440	
1 90 45 2 90 90 2к 80 100 2к 90 115  Эри  Эри Форж энд Стил 2к 50 75 2 70 210  РОДАЙЛЕНД  Филиппедейл  Уошборн Уайр Ко 3 18 55 5 20 55 1 30 30  ТЕХАС  Лон Стар Пон Стар Стил Ко — — 5 200 780  Хаустон  Шеффилд Стил Дивикн 2 110 170 8 150 980  Корико Стил Кори.) 8 110 255  Ко Т А  Дженива Корумбия—Лженива Стил	Филадельфия							
2 90 90 2x 80 100 2x 90 115  Эри Эри Форж энд Стил 2x 50 75 2 70 210  Корп. 1x 60 3 60 210  РОД АЙЛЕНД Филиписдейл Уошборн Уайр Ко 3 18 55  ТЕХАС Лон Стар Пон Стар Стил Ко — — 5 200 780  Хаустон Пеффилд Стил Дивикн 2 110 170 8 150 980  Корп. 3 18 55  Корп. 3 1	Мидвейл Хеппенстол К				-	-	-	
2к 90 115  Эри Эри Форж энд Стил 2к 50 75 2 70 210 Корп. 1к 60 8 60 2 210  РОД АЙЛЕНД Филиппедейл Уошборн Уайр Ко 8 18 55  ТЕХАС Лон Стар Пон Стар Стил Ко — — 5 200 780  Хаустон Пеффилд Стил Дивижн 2 110 170 8 150 980 Коримо из Ливижн 2 110 255 Коримо из Технива Стил Коримо из Технива Стил Коримо из Технива Стил			-	-				
2к 90 115  Эри Форк энд Стил 2к 50 75 2 70 210  РОДАЙЛЕНД Филипедейл  Уошборн Уайр Ко 3 18 55  ТЕХАС Лон Стар Пон Стар Стил Ко — — 5 200 780  Хаустон Нефіилд Стил Дивикн 2 110 170 8 150 980  Ю ТА Дженива Корумбия—Вленива Стил			-			,		
Эри Форж энд Стил 2к 50 75 2 70 210 Корп. 1к 60 75 3 60 210 210 РОД АЙЛЕНД Филипедейл Уошборн Уайр Ко 3 18 55 1 30 30 ТЕХАС Лон Стар Пон Стар Стил Ко — — 5 200 780 Хаустон Пефилд Стил Дивикн 2 110 170 8 150 980 Кот и А Дженива Колумбия—Лженива Стил Корп.) 8 110 255								
Эри Форж энд Стил       2к       50       75       2       70       210         Корп.       1к       60       3       60       210         РОД АЙЛЕНД       Филиппедейл       3       18       55         Уошборн Уайр Ко       3       18       55         ТЕХАС       1       30       30         Тон Стар       1       30       30         Нон Стар Стил Ко       -       -       5       200       780         Хаустон       1       170       8       150       980         Котим Оил Стил Корп.)       3       110       255       8       150       980         Котим Оил - Лженива       Котим Оил - Лженива       Стил       8       150       980	Эри		20	,				
Корп. 1к 60		2r	50 }	70	2	70 }	044	
РОД АЙЛЕНД <u>Филиппедейл</u> Уошборн Уайр Ко  5 20 55 1 30 80  ТЕХАС <u>Лон Стар</u> Лон Стар  Лон Стар Стил Ко <u>Хаустон</u> Шеффилд Стил Дивижн 2 110 170 8 150 980  Ю ТА <u>Дженива</u> Колумбия—Лженива Стил	Корп.		60 }	13		60 }	210	
Филиппедейл       Уощборн Уайр Ко     3     18     55       5     20     55     1     30     30       Т Е X А С     Дон Стар       Лон Стар     Лон Стар Стил Ко     —     —     5     200     780       Хаустон     Пеффилд Стил Дивижн     2     110     170     8     150     980       Колумбия—Лженива     Колумбия—Лженива       Колумбия—Лженива     Стил		2R	70	120				
Филиппедейл       Уошборн Уайр Ко     3     18     55       5     20     55     1     30     30       Т Е X А С     Дон Стар       Пон Стар     Пон Стар Стил Ко     —     —     5     200     780       Хаустон     Пеффилд Стил Дивижн     2     110     170     8     150     980       Колумбия—Ленива     Колумбия—Ленива       Колумбия—Ленива     Стил	роц айлени							
Уошборн Уайр Ко  5 20 55 1 30 80  ТЕХАС  Лон Стар  Пон Стар Стил Ко  Хаустон  Пеффилд Стил Дивижн 2 110 170 8 150 980  (Армко Стил Корп.) 8 110 255  Ю ТА  Дженива  Колумбия—Лженива Стил								
5 20 55 1 30 30  TEXAC				,	9	10	cc	
ТЕХАС <u>Лон Стар</u> Лон Стар  Лон Стар Стил Ко — 5 200 780 <u>Хаустон</u> Шеффилд Стил Дивижн 2 110 170 8 150 980  (Армко Стил Корп.) 8 110 255  Ю Т А  Дженива  Колумбия—Лженива Стил	TOMOODE TAND NO	5	20	55				
Лон Стар       Лон Стар Стил Ко     —     —     5     200     780       Хаустон     По тил Дивижн     2     110     170     8     150     980       Колумбия—Лженива     Стил     Стил     Стил     Стил     Стил	TEXAC					-		
Тон Стар Стил Ко — 5 200 780  Хаустон  Пеффилд Стил Дивижн 2 110 170 8 150 980  (Армко Стил Корп.) 3 110 255  Ю Т А  Дженива  Колумбия—Лженива Стил								
Хаустон Пеффилд Стил Дивижн 2 110 170 8 150 980 (Армко Стил Корп.) 3 110 255  Ю Т А Дженива					-	000	mea	
Пеффилд Стил Дивижн 2 110 170 8 150 980 (Армко Стил Корп.) 8 110 255 Ю Т А Дженива			-	-	5	200	780	
Ю Т А Дженива Колумбия-Лженива Стил		2	110 110	170 2 <b>5</b> 5	8	150	980	
<u>Дженива</u> Колумбия-Лженива Стил								
Толимания Стил								
9 205 1165 10 280 2090		rc 9	205	1165	10	280	2090	

Таблица 21 Мартеновские печи, введенные в действие в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощ- ность тыс.т
1949	5-1950 гг.	
Ферфилд, Алабама,		•
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	1 x 170	110
Найлс, Калифорния Пасифик Стейтс Стил Корп.	2 x 135	125
Фонтана, Калифорния Кайзер Стил Корп.	1 <b>x</b> 170	155
Дулут, Миннесота		
Америкен Стил энд Уайр Ко оф Нью-Джерси	2 <b>x</b> 115	185
экорс, Мичиган Грейт Лейкс Стил Корп.	1 x 455	220
<u>Мидлтаун</u> , Огайо Армко Стил Корп.	3 x 225	365
Кливленд, Огайо		
Джонс энд Лафлин Стил Корп. Рипаблик Стил Корп.	I x 160 I x 180	95 II5
Спарроус Пойнт, Мэриленд		
Бетлехем Стил Ко	2 x I60	300
Окмонт, Пенсильвания Эджуотер Стил Ко	I x 75	45
Питтобург, Пенсильвания	•	
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	4 x 205	480
<u>Финиксвилл</u> , Пенсильвания Финикс Айрон энд Стил Ко	I x 100	70
<u>Филиппсдейль</u> , Род Айленд Уошборн Уайр Ко	I x 30	30
<u>Хаустон</u> , Техас Шефилд Стил Корп.	3 x I45	285
Итого	24 печи средне емкостью 170 г	рй 2580

Местонахождение вавода и наименование фирмы	Число печей и их емкость Т	Годовая мощ- ность тыс.т	
<u>195</u>	1-1958 rr.		
Ферфилд, Алабама			
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	2 x 190	150	
<u>Уэртон,</u> Западная Виргиния Уэртон Стил Ко	1 x 500	255	
<u>Гранит-Сити</u> Иллинойс Гранит-Сити Стил Ко	3 x 260	515	
<u>Пеория,</u> Иллинойс Кистон Стил энд Уайр Ко	1 x 150	95	
<u>Ист Чикаго,</u> Индиана Инленд Стил Ко	4 x 260	680	
Ист Чикаго, Индиана Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	8 x 225	1230	
Найлс, Калифорния Пасифик Стейтс Стил Корп.	1 x 135	55	
<u>Фонтана</u> Калифорния Кайвер Стил Корп.	2 x 205	155	1
<u>Лакавонна,</u> Нью-Йорк Бетлехем Стил Ко	4 x 220 2 x 270	750 370	
<u>Кливленд,</u> Огайо Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2 x 190	280	
<u>Кливленц</u> , Огайо Рипаблик Стил Корп.	4 x 250	610	
<u>Мансфилд</u> , Огайо Эмпайр Стил Корп.	1 x 136	65	
<u>Портсмут,</u> Огайо Детройт Стил Корп.	4 x 225	570	
<u>Айви Рок,</u> Пенсильвания Ален Вуд Стил Ко	1 x 115	70	
<u>Питтсбург</u> , Пенсильвания Джонс энд <b>Лафлин</b> Стил Корп.	II x 225	1905	
Стилтон, Пенсильвания Бетлехем Стил Ко	I x 225	165	
ферлесс Хиллс, Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Корп.	9 <b>x</b> 265	1995	
<u>Эри</u> , Пенсилъвания Эри Фордж энд Стил Корп.	2 <b>x</b> 70	85	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей I и их емкость т	-шом кваодо отосн т.о.т
<u>1951-</u> I	953 гг. (продолжени	re)
Лон Стар, Техас Лон Стар Стил Ко	4 x 200	500
<u>Дженива</u> , Юта Колумбия-Дженива Стил Дивижн	1 x 220	170
Итого	68 печей средней емкостью 225 т	10670
1954-19	756 FF.	
<u>Лакавонна</u> , Нью-Йорк Бетлехем Стил Ко	1 x 230	200
мидлтаун, Огайо Армко Стил Корп.	2 x 255	360
<u>Портсмут,</u> Огайо Детройт Стил Корп.	1 x 250	160
Айви Рок, Пенсильвания Ален-Вуд Стил Ко	1 x 150	80
Гаррисберг, Пенсильвания Бариум Стил Корп.	1 x 105	70
<u>Ньюкасл</u> , Пенсильвания Места Мэшин Ко	1k x 90 1k x 45 1k x 32	30
<u>Уэртон,</u> Западная Виргиния Уэртон Стил Ко	1 x 250	145
<u>Пуэбло</u> , Колорадо Колорадо Фьюэл энд Айрон Ко	1 x 210	160
Итого	12 печей средней емкостью 150 т	1205
1956-	1959 гг.	
<u>Пиория</u> , Иллинойс Кистон Стил энд Уайр Ко	1 x 160	134
Ист Чикаго, Инциана Индленд Стил Ко	з x 290	792
<u>найлс</u> (Юнион Сити), кали- форния Насифик Стейтс Стил Корп	1 x 185	45

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	ность тыс.т
1956	—1959 гг. (прод <b>олж</b> е	ение)
Спарроус Пойнт, Мэриленд Бетлехем Стил Ко	7 x 340	1814
<u>Кливленд,</u> Огайо Рипаблик Стил Корп.	2 x 340	541
Мидитаун, Огайо Армко Стил Корп.	1 x 265	350
<u>Лон Стар, Техас</u> Лон Стар Стил Ко	1 x 200	226
Итого	16 печей средн емкостью 294 т	ей 3902
Bcero sa 1945-1959 rr.	120 печей сред емкостью 216 т	ней 18357

к - кислые печи.

Примечание:

Таблица 22 Мартеновские печи, ваконсервированные или демонтированные в 1945-1959 гг.

и наименование фирмы местонахожцение завода	Число печей и их емкость т	Годовая мощ- ность тыс.т
194	45-1950 гг.	
Аннистон, Алабама Килби Стил Ко	2 <b>x</b> 30	50
Саут Чикаго, Иллинойс Рипаблик Стил Корп.	2 x 75 6 x 100	100 400
<u>Питтсбург</u> , Калифорния Колумбия Дженива Стил дивижн	2 x 25	15
Вустер, Массачусетс Америкен Стил энд Уайр Ко	2 <b>x 30</b>	<del>罗</del>
<u>Гарриоон</u> , Нью-Йорк Крусибл Стил Ко оф Америка	I x 45	25
<u>Кортленд</u> , Нью-Йорк Уикуар Бразерс	3 x 25	35
<u>Кантон</u> , Огайо Бариум Стил Ко	I x 15	8
<u>Кливленд</u> , Огайо Джонс энд Лафлин Стил Ко	5 x 45 2 x 25	150 35
<u>Лоуэлвилл</u> , Огайо Шерон Стил Корп.	I x 135	90
<u>Амбридж</u> , Пенсильвания Байерс Ко	2 x 35	70
<u>Батлер</u> , Пенсильвания Армко Стил Корп.	3 x 105	160
<u>Гаррисберг</u> , Пенсильвания Сентрал Айрон энд Стил Корп.	I x 75	40
<u>Дукейн</u> , Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Корп. Котсвилл, Пенсильвания	5 x 70	180
Люкен Стил ко	1 x 50	35
Мидленд, Пенсильвания крусибл Стил ко оф Америка	1 x 90	60
Мюнхолл (Хомстед), Пенсильвания кнайтед Стейтс Стил Ко	4 x 65 2 x 55	200 95
	2 x 45	115

местонахождение вавода и наименование фирмы	Число печей и их емкость Т	Годова <b>я мо</b> щ- ность т
Окмонт, Пенсильвания	1 x 20 1 x 30	45
Эджуотер Стил Ко	1 X 30	
<u>Питтсбург</u> , Пенсильвания Іжонс энд Лафлин Стил Корп.	4 <b>x</b> 90	425
Питтсбург, Пенсильвания Крусибл Стил Ко оф Америка	4 x 45	130
<u>Фаррелл.</u> Пенсильвания Перон Стил Корп.	1 x 95	65
Филадельфия, Пенсильвания	1 x 90	45
Мидвейл Ко	1 x 80	50
Эри, Пенсильвания		
Эри Форж энд Стил Ко	2 x 70	115
Итого	63 печи средней емкостью 66 т	2798
1951-1	953 FF.	
Лос Анжелес, калифорния Бетгехем Пасифик кост Стил корп.	953 pr. 3 x 55	75
Лос Анжелес, калифорния Бети-эхем Пасифик кост Стил корп.		75
Лос Анжелес, калифорния Бету-эхем Пасифик кост Стил корп. Питтебург, калифорния		75 65
Лос Анжелес, калифорния Бету-эхем Пасифик кост Стил корп. Питтебург, калифорния	3 x 55	
Лос Анжелес, калифорния Бети-жем Пасифик кост Стил корп. Питтсбург, калифорния Колумбия Дженива Стил Ко Лакавонна, Нър-Йорк	3 x 55	
Лос Анжелес, Калифорния Бетлехем Пасифик Кост Стил корп. Питтсбург, Калифорния Колумбия Дженива Стил Ко Лакавонна, Нър-Йорк Бетлехем Стил Корп. Кантов, Огайо	9 x 55 2 x 25 2 x 110	65
Лос Анжелес, калифорния Бети-эхем Пасифик кост Стил корп. Питтсбург, калифорния Колумбия дженива Стил Ко Лакавонна, Нър-Йорк Бетлехем Стил корп.  Кантов, Огайо	9 x 55 2 x 25	65
Лос Анжелес, Калифорния Бети-эхем Пасифик Кост Стил корп. Питтсбург, Калифорния Колумбия дженива Стил Ко Лакавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил Корп. Кантов, Огайо Тимкен Роллер Биринг Ко Вандергрифт, Пенсильвания	3 x 55 2 x 25 2 x 110 8 x 102	65 200 190
Лос Анжелес, калифорния Бетлехем Пасифик кост Стил корп. Питтсбург, калифорния Колумбия Дженива Стил Ко Лакавонна, Нъв-Йорк Бетлехем Стил Корп. Кантов, Огайо Тимкен Роллер Биринг Ко	9 x 55 2 x 25 2 x 110	65 200
Лос Анжелес, калифорния Бетлехем Пасифик кост Стил корп. Питтсбург, калифорния Колумбия Дженива Стил Ко Лакавонна, Нър-Йорк Бетлехем Стил корп.  Кантов, Огайо Пимкен Роллер Биринг ко Ванцергрифт, Пенсильвания Онайтед Стейтс Стил корп. Бетлехем, Пенсильвания	3 x 55 2 x 25 2 x 110 8 x 102 6 x 60	65 200 190 250
Лос Анжелес, калифорния Бетлехем Пасифик кост Стил корп. Питтсбург, калифорния Колумбия Дженива Стил Ко Лакавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил корп. Кантов, Огайо Тимкен Роллер Биринг ко Вандергрифт, Пенсильвания Снайтед Стейтс Стил корп. Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил корп.	9 x 55 2 x 25 2 x 110 8 x 102 6 x 60 1 x 75	65 200 190 250 6
Лос Анжелес, калифорния Бетлехем Пасифик кост Стил корп.  Питтсбург, калифорния Колумбия Дженива Стил Ко Лакавонна, Нър-Йорк Бетлехем Стил корп.  Кантов, Огайо Пимкен Роллер Биринг ко Ванцергрифт, Пенсильвания Онайтед Стейтс Стил корп. Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил корп.  Брекенридж, Пенсильвания	3 x 55 2 x 25 2 x 110 8 x 102 6 x 60 1 x 75 1 x 50	65 200 190 250 6 20
Лос Анжелес, калифорния Бетлехем Пасифик кост Стил корп.  Питтсбург, калифорния Колумбин Дженива Стил ко  Лакавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил корп.  Кантов, Огайо Пимкен Роллер Биринг ко  Вандергрифт, Пенсильвания Снайтед Стейтс Стил корп.  Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил корп.  Брекенридж, Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил корп.	3 x 55 2 x 25 2 x 110 3 x 102 6 x 60 1 x 75 1 x 50 1 x 30	65 200 190 250 6 20 20
Лос Анжелес, калифорния Бетлехем Пасифик кост Стил корп. Питтсбург, калифорния Колумбия Дженива Стил ко Лакавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил корп. Кантов, Огайо Гимкен Роллер Биринг ко Ввидергрифт, Пенсильвания Снайтед Стейтс Стил корп. Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил корп. Брекенридж, Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил корп.	8 x 55 2 x 25 2 x 110 8 x 102 6 x 60 1 x 75 1 x 50 1 x 30 9 x 70	65 200 190 250 6 20 20 340
Лос Анжелес, калифорния Бетлехем Пасифик кост Стил корп. Питтсбург, калифорния Колумбия дженива Стил ко Лакавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил корп.  Кантов, Огайо Римкен Роллер Биринг ко Вандергрифт, Пенсильвания Снайтед Стейтс Стил корп. Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил корп. Брекенридж, Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил корп.  Дукейн, Пенсильвания Снайтед Стейтс Стил корп.	3 x 55 2 x 25 2 x 110 3 x 102 6 x 60 1 x 75 1 x 50 1 x 30	65 200 190 250 6 20 20
Лос Анжелес, калифорния Бетлехем Пасифик кост Стил корп.  Питтсбург, калифорния Колумбин Дженива Стил ко  Лакавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил корп.  Кантов, Огайо Пимкен Роллер Биринг ко  Вандергрифт, Пенсильвания Снайтед Стейтс Стил корп.  Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил корп.  Брекенридж, Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил корп.	8 x 55 2 x 25 2 x 110 8 x 102 6 x 60 1 x 75 1 x 50 1 x 30 9 x 70	65 200 190 250 6 20 20 340 295
Лос Анжелес, калифорния Бетлехем Пасифик кост Стил кори. Питтсбург, калифорния Колумбия Дженива Стил Ко Авкавонна, Нър-Йорк Бетлехем Стил кори. Кантов, Огайо Пимкен Роллер Биринг Ко Ввидергрифт, Пенсильвания Снайтед Стейтс Стил кори. Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил кори. Брекенриля, Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил кори. Дукейн, Пенсильвания Снайтед Стейтс Стил кори. Милленд, Пенсильвания Крусибл Стил ко оф Америка	3 x 55 2 x 25 2 x 110 8 x 102 6 x 60 1 x 75 1 x 50 1 x 30 9 x 70 6 x 80 2 x 110-120	65 200 190 250 6 20 20 340 295
Лос Анжелес, калифорния Бетгехем Пасифик кост Стил корп. Питтсбург, калифорния Колумбия дженива Стил ко Авкавонна, Нью-Йорк Бетлехем Стил корп. Кантов, Огайо Гимкен Роллер Биринг ко Вандергрифт, Пенсильвания Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил корп. Брекенридж, Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил корп. Дукейн, Пенсильвания Снайтед Стейтс Стил корп.  Дукейн, Пенсильвания Снайтед Стейтс Стил корп.	3 x 55 2 x 25 2 x 110 3 x 102 6 x 60 1 x 75 1 x 50 1 x 30 9 x 70 6 x 80	65 200 190 250 6 20 20 340 295

Местонахождение заводе и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощ- ность тыс.т
1951-19	53 гг. (продолжение)	
Фаррелл, Пенсильвания		
Шерон Стил Корп.	2 x 95	130
<u>Филадельфия</u> , Пенсильвания	1 x 75	40
Мидвейл Ко	1 x 80	50
Мюнхолл (Хомстед), Пенсильвания	8 x 45	220
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	4 x 55	110
	21 x 65	870
	3 x 85	170
Итого	86 печей средней емкостью 67 т	3576
1954-195	<u>6 гг.</u>	
Гранит-Сити, Иллинойс		
Гранит-Сити Стил Ко	9 x 60	190
Чикаго Хайтс, Иллинойс		
Америкен Локомотив	3 x 50	70
Тонавонда, Колорадо		
Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	1 x 100	60
Санд Спрингс, Оклахома	•	
Пеффилц Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	1 x 80	50
Бетлехем, Пенсильвания	1K x 55	Нет св.
Бетлехем Стил Кс	1ĸ x 65	•
Вандергрифт, Пенсильвания		
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	6 x 65	250
Финиксвилл, Пенсильвания		
Финикс Айрон энд Стил	1 x 135	90
Филадельфия, Пенсильвания	_	
Мидвейл Хеппенстол Ко	1 x 90	30
Итого	24 печи средней емкостью 67 т	740
1956	5-1959 гг.	
Сиэтл, Вашингтон	4 == 50	45
Бетлехем Пасифик Кост	1 x 50	45
Стил Корп.	4 x 55	180

959 гг. (продолжение) 8 х 65 1 х 110 2 х 55	.110 80 90
1 x 110	80
1 x 110	80
2 x 55	90
4 x 105	260
	! ".
1 x 120	87
10 x 90	458
1 x 155	67
	40
1 x 75	88
1 x 90	30
2 x 90	60
81 печь средней емкостью 85 т	1495
204 печи средней емкостью 69 т	8604
	1 x 75 1 x 90 2 x 90  81 печь средней емкостью 85 т

Примечание: к - кислые печи

Таблица 23
Изменение числа мартеновских печей на заводах с печами
емкостью 300 т и выше

Местонахождение завода		1945 r.		1960 r.				
и наименование фирмы	окоир печей	емкость Т	годовая мощность т. Энт	число печей	emkoctb T	годовая мощности тьсьт		
Уэртон, Западн	ая Вир-							
чиня, Уэртон Стил	Ко	- 6	180	610	5	250	740	
, -		I	255	I40 .	5	410	1105	
		2	305	340	I	450	230	
		2	345	385	2	500	590	
		I	363	205	I	545	335	
	Итого	I2, в т.ч. 5 емкостью свыше 300 т		OCTAD	I4, в т.ч. 9 емкостью свыше 300 т			
Дирборн, Мичиг	ан			7				
орд Мотор Ко		3	91 }	,	9	180	1360	
		3	163	800	I	360	200	
*	4	163 }						
	MTOPO	10	-	-	10, B	т.ч. I емк выше 300 т	остью	
Экорс, Мичиган		16	181	1850	2	225 )		
рейт Лейкс Стил В				(A)	5	500 )	3360	
•.				o go was govern	10	455 )		
	MTOFO	16	•	<u>.</u>	I7, B	т.ч. I5 емп выше 300 т	COCTED	
Спарроус Пойна						•		
эриленд, Бетлехен		9	132	1055	12	160	1820	
тил Ко		17	153	2465	II	250	2350	
					, 5	345	1190	
					7	340	1810	
	Итого	26	-	-	35, B	г.ч. I2 емп выше 300 т	COCTED	
Кливленд, Огай		5	<b>I</b> 68	475	15	195	1715	
ипаблик Стил Корп		9	177	950	6	340	I450	
-	Итого	14	* 7. <b>=</b>	-	2I. B	т.ч. 6 емко выше 300 т		
MTOFO D	ечей	78	-	-	97	-	-	
в т.ч. печей								

электросталеплавильное производство



Табинца 24

Группировка заводов, выплавляющих электросталь по степени полноти металлургического цикла и по годовой мощности электросталеплавильного производства на I/I-I960 г.

Группа заводов по годовой мощности тыс.т	За во	HIM.		Сталенро- катные		:Заводы со ста :ленлавильными :м кузнечно- :прессовыми це : хами		Bcero	
	число	RAMOO: -MOM: dtooh: T.oht:	: ЧИСЛО	HOUT. T.OUT:	число	RAMOO: -WOM: dtooh: T. Oht:	:38ВО- :ДОВ	число пе че и	:OOMA A :MOM- :HOCTL :TUC.T
До 20	ı	2	10	129	9	92	20	45	223
21-50	-	_	II	376	7	222	18	40	598
51-100	2	<b>I52</b>	14	1053	3	201	19	74	1406
101-200	2	347	9	1250	I	159	12	31	1756
201-300	4	1036	5	1339	-	· -	9	40	2375
301-400	4	1450	I	381	· - ·	-	5	10	1831
401-500	I	440	2	861	-	- <b>-</b>	3	26	1301
Свыше 500	2	I585	3	1982	-	<b>-</b> ,	5	35	3567
Итого	16	5012	55	7371	20	674	91	301	13057

Таблица 25
Группировка металлургических заводов по числу
электропечен на начало 1957 и 1960 гг.

руппи заво- :	Число	: Число	: MOMHOCTL	∌ к ито	гу
печей :	заводов	: эдектро- : печей	: THC.T	число заводов	: мощность
Печей       Заволов       мо         1957 г.         I — 3       55       IIO       4005       68,8         4-7       21       IIO       3997       26,2         8-9       2       IB       I330       2,5         В Свише 9       2       30       I098       2,5         В сего       80       268       I0432       I00         В том числе индувщионных       9       I7       50         1960 г.         1-3       65       I27       6350       71,4       4         4-7       I8       95       3202       20,0       3         8-9       4       35       2516       4,3       I					
I-3	55	IIO	4005	68,8	38,4
4-7	21	IIO	3997	26,2	38,3
8-9	2	18	1330	2,5	· 12,8
Свише 9	2	30	1098	2,5	10,5
Bcero	80	268	10432	100	100
В том числе индукционных	9	17	50		
		1960	<u>r</u> .		·
I <b>-3</b>	65	127	6350	71,4	42,2
4-7	18	95	32 02	20,0	31,6
8-9	4	35	2516	4,3	11,6
Свише 9	4	44	992	4,3	14,6
Bcero	91	301	13060	100,0	100,0
В том числе индукционных	II	26	4I		

Таблица 26

	Числ	о печей		EMEOC	ть печей,	T			% K MTO	гу		
Группа печей по емкости		:	:		:		W	сло печей		емкость печей		
T	1945r.	1957r.	1960r.	1945r.	1957r.	1960r.	I945r.	1957r.	1960r.	1945r.	I957r.	1960r.
До 10	II4	83	87	558 .	475	505	49,8	33,6	31,6	14,7	6,1	5,3
10,1-20,0	48	49	56	67I	699	796	20,8	19,4	20,4	17,7	8,9	8,4
20,1-30,0	8	20	18	188	472	430	3,5	7,9	6,5	5,0	6,0	4,5
30,1-40,0	19	15	15	644	535	506	8,3	5,9	5,4	16,9	6,7	5,3
40, I-50,0	7	10	14	320	455	629	3,1	3,9	5,I	8,4	5,8	6,6
50,1-60,0	IO	22	12	576	1228	663	4,4	8,7	4,4	15,4	15,5	7,0
60,I-65,0	12	9	9	756	572	578	5,3	3,5	3,3	19,8	7,2	6, I
65,1-80,0	I	30	30	. 77	2190	2206	0,4	11,9	10,9	2,1	27,7	23,2
80,1-100,0	-	7	12	٠-	638	1106	- '	2,8	4,4	-	8,1	II,6
100,1-150,0	- ,	2.	9	-	270	1090	-	0,8	3,3	-	3,4	II,5
150,1-180,0	-	2	6	-	360	1000	-	0,8	2,2	-	4,6	10,5
le распределено по емкости	10	2	7	-		-	4,4	0,8	2,5	-	-	<u>.</u>
Итого	229	251	275	3790	7895	9509	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0
В том числе емкостью:												
свыше 30 т	49	97	II4	2373	6248	7778	21,5	38,3	41,4	62,6	79,I	81,8
-"- 60 I	13	50	73	833	4030	5980	5,7	19,8	26,5	21,9	51,0	62,9
Средняя емкость, т	-	-	- 1	17	31	31,6	-	-	_	-	_	_

Группировка дуговых печей по емкости на начало 1945, 1957 и 1960 гг.

Таблица 27

## Список электросталеплавильных печей на начало 1945 и 1960 гг.

		I 9 4 5	$\Gamma_{ullet}$	1960 г.			
местонахождение за- вода и наименование фирмы	окоич печей	емкость	ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТЫС.Т	печей печей	емкость Т	: Годовая : Мощност: : Тыс.т	
алабама							
Аннистон							
Килои Стил Ко	I I	2 4,5	2 <b>I6</b>	I	9	30	
Бирмингем				•			
Портер Ко, Коннорс Стил Дивижн	I	<b>5</b>	20 35	I 2	8 14	30 105	
Саутерн Электрик Стил Ко		<u>-</u>	7 7 - 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	I	9 II	30 30	
Гадсден				•			
Рипаблик Стил Корп.	_	-	-	2	159	380	
АРИВОНА						, , ,	
Элен							
Уэстерн Роллинг Миллс Дивижн х)	-	-	_	2	_ :	55	
вашингтон					:		
Сиэтл							
Айзексон Айрон Уоркс	2	35	95	2	85	95	
Бетлехем Стил Ко	-		-	2	<b>9</b> I	225	
Нортуэст Стил Роллинг Миллс	I	7	8 2I	I	9 }	50	
виргиния							
Ньюпорт Ньюз							
<mark>Нью</mark> порт Ньюз Шипбил-х) динг энд Драй Док Кох)	2	- ,	7	3	-	15	

x) He oписаны в Directory.

	1945	г.	<u>:                                    </u>	19601	
число печей	емкость	: годовая : мощность : тыс.т	число печей	емкость	: годовая : мощности : тыс.т
-	_	_	I	_	25
	• • •				
		- -	. 2	70	295
		-	I	27	105
		•			
	<b>-</b> / .	-	3	15	135
-	7	-	I I	3 I	I0 2
2 I	<b>6</b> 3	I55 70	.3	80 I20	545 450
2w 3 I 2	3 20 32 63	6 65 45 130	I 2	32 65	35 II0
_					
	18)		I	18	60
	uncho neven	число емкость т  2 63 I 63 2и 3 3 20 I 32	число печей тодовая мощность тыс.т  2 63 I55 I 63 70  2и 3 6 3 20 65 I 32 45	ЧИСЛО ПЕЧЕЙ ТОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТЫС.Т ЦИСЛО ПЕЧЕЙ ТЫС.Т І	Число печей         емкость т мощность тыс.т         годовая мощность тыс.т         число печей         емкость т мощность тыс.т           -         -         -         1         -           -         -         -         2         70           -         -         -         1         27           -         -         -         1         3         15           -         -         -         -         1         3         1           -         -         -         -         1         3         1         1         1         1         1         1         1         2         6         80         1         3         1         1         1         2         6         80         1         3         1         1         2         6         80         1         3         1         2         6         5         2         6         5         2         6         5         6

*	:	I 9 4 5	Γ.		I 9 6 0	Γ.
Местонахождение за- вода и наименование фирмы	число печей	: :emkoctb : T	: годовая : мощность	число печей	емкость	годовая мощность тыс.т
иллиноис (продолжение)						
Чикаго						
Финкл энд Санс Ко	-	-	400	2	18	30
Чикаго Хайтс						
Борг Уорнер Корп., Келюмет Стил Дивижн	-	_	-	2	15	105
Колумбия Тул Стил Ко	I	5	6	I	3 5	2
. АНАИДИИ						
Ист Чикаго						
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	I	27	45		_	
	I	54	<b>6</b> 5			
Ньюкасл						
Борг Уорнер Корп.	2	3 4	5 17	2	5 6	20 35
Форт Уэйн						
Джослин Ме <b>ню</b> фекчур <b>инг</b> энд Сашплай Ко	. I . 2	0,9	I	I 2	I	I
калифорния	۷	13	32	.2	13	35
Лос Анжелес			•			
Бетлехем Стил Ко	-	-	-	I 2	45 90	120 315
Саут Уэст Роллинг Миллс	-			I I	IO I4	35 55
Найлс					÷ .	-
Пасифик Стейтс Стил Корп.	I 4	9 18	17 65	•		- ·
	Τ,	10	00			

						-
Местонахождение за:		I 9 4 5	r.	]	960 r.	
вода и наименование:	число печей	емкость	: годовая : мощность : тыс.т	число печей	емкость	годовая Мощность тыс.т
я и н ч о ф и и к						
(продолжение)						
Питтебург						
Колумбия Стил Ко	I	4	10	-	-	-
	I	9	II			
Торренс						
Колумбия Дженива Стил Ко	I	5	8	_	_	_
Нейшнл Сапплай Ко	I	5	7	I	21	25
	I	12	10	I	5	15
	I	18	25	I	2	5
Фонтана					•	-
Кайзер Стил Корп.	I	18	25	-	-	·
кентукки						
Ньюпорт						
Акме-Ньюпорт Стил Ко	- '	-	-	. 3	68	260
Оуэнсборо						
Грин Ривер Стил Корп.	_	_	-	2	55	165
коннектикут						
Бриджпорт						•
Карпентер Стил оф Нью Ингленд			<u>.</u>	2	32	75
миссисипи						
Джексон					3	
Миссисипи Стил Ко	-	-	<b>-</b> .	I	. 10	40
миссури						
Канзас-Сити						
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)		_	-	. 2	100	380

Местонахождение за-	:	I 9 4 5	Γ.	1960 г.			
вода и наименование фирмы	число печей	емкость	: Годовая : мощность : тыс.т	число печей	емкость	: годовая : мощность : тыс.т	
начиган							
Дирборн							
Форд Мотор Ко	4.	0,3)		5	13	200	
	5	0,4 }					
	6	3 . {	180				
	4	6	100				
	8 4	II }					
	4	15					
Трентон							
Мак Лаут Стил Корп.	-	-	-	2	54	155	
	6			2	181	435	
Уоррен				•			
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2	55	<b>I55</b>	5	55	255	
				I	18	20	
Ферндейл							
	<b>-</b>		3	5	n	4	
Аллегени Лудл <b>ум</b> Стил Корп.	5	-	3	Э	3	4	
					-	,	
мэриленд							
Балтимор							
Армко Стил Корп.	3	IO	40	3	II	40	
	2 I	I5	40	2	15	30	
	1	25	25	I	25	25	
Истерн С <b>тенлисс</b> Стил Корп.	_	_	_	2и	3	IO	
outility in pino			*	2	14	30	
				I	32	30	
нью – джерси							
Гаррисон							
Крусибл Стил Ко оф							
Америка	I	3		3n }	0.7		
	3	5		Зи )	0,1	7	
	I	14	I65				
	2	14					

Местонахождение за-		I 9 4 5	Г.		I 9 6 0 I	
вода и наименование фирмы	чис ло печей	енкость	: годовая жощность : тыс.т	число печей	emroctb T	: ГОДОВАЯ СТООНДОМ: ТНС.Т
H I IA T W B D C H						
Н Ь Ю — Д Ж Е Р С И (продолжение)						
Гаррисон (продо	лжение)					
Крусибл Стил Ко оф	T.,	0.0				
Америка (продолжение)		0,9				
• •	In					
	2 <b>m</b>	0,1				
	2.1	0,1				4
нью-йорк				·		
Данкерк						
Аллегени Лудлум		-				
Стил Ко	2	9	17	2	8 }	. 30
	I	13	13	I	13 }	
Кортлент				-		
Уинуайр Бразерс		- `	-	2	7	25
Локпорт	l .					
Саймондс Соу энд Стил Ко	3	5	20	3	w . 5	20
CTMA AO	3	5	20	3	₩ . 3	20
Сираньюс	•					
					•	
Крусибл Стил Ко оф Америка	3	5	40	4	12	50
	2	3	22	4и	I)	
	IM			Зи	1)	5
	In	0,2 )				
	2и	0,9 }	3			
	I	4 }				=
Тонавонда						**
Аллегени Луллум						
Аллегени Лудлуи Стил Ко	I	1,2)	h	I	2 }	h
	I	2,0}	4	I	I	4
Уотервлит						
Аллегени Луллум						
Аллегени Лудлум Стил Ко	I	2)	TE	2	18 }	CE
	2 I		15	I	9 }	65
	I	9	8	I	2	2

Местонахождение за-	]	945 r		I 960 r.				
вода и наименование фирмы	число печей	емкость	ГОДОВАЯ МОТОТЬ ТОСТ	чис ло печей	emkoctb	годовая мощности тыс.т		
Н Ь Ю - Й О Р К (продолжение)								
Уотервлит (продо	лжение)							
Аллегени Лудлум Стил Ко (продолжение)	(		•.	In	2 )			
по (продолжение)				In	2 }	2		
•			•	In	0,5			
0 7 4 7 0								
ОГАЙО								
Кантон		la ca						
Рипаблик Стил Корп.	In	5	II	I	9	15		
	I	9	14	3	16	55		
	3	16	<b>6</b> 5	I	32	30		
	2	32	85	5	73	340		
	6	59	380					
	5	63 ,.	325					
Тимкен Роллер Беринг	1	23	35	I	23	35		
	2	32	80	2	32	90		
	1	50	55	1	50	65		
4,	I	60	65	I	60	65		
	I	77	80	3.	73	295		
Кливленд				1	77	85		
			sib.					
<b>Джонс энд</b> Лафлин Стил Ко	I	3	7	2	125	380		
Tavorovia								
TOABIBITY		T.	ne.		0.5			
Шерон Стил Корп.	I	14	35	2	25	65		
Мидлтаун								
Армко Стил Корп.	4	9	50	2	97	270		
Уоррен				. •				
Конпервелд Стил Ко	2	6	. <b>I</b> 4					
	I	IO .	I2	I	36	60		
	3	36	130	3	43	200		
	2 I	36 4F	85	4	64	340		
Рипаблик Стил Корп.	_	45 =	50	2	I60	380		

		I 9 4 5	r.		I 960 r		
Местонахождение за- вода и наименование			годовая	1 7070707			
фирмы	HOLO	енкость Т	MOUHOCTL THC.T	печей	emkoctb T	: MOMHOCTS	
OFAMO						-	
(продолжение)				-			
Пинциннати	•						
Америкен Кемиресд Стил Кери.	-	· · ·	<sub>1</sub>	I	5	20	
OKAAXOMA					•		
Оклахома-Сити							
Хостер Стил Корн.	- '	-	-	-		· · · · · ·	
Санд-Спрингс		,					
Пеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	-	-	-	I	<b>7</b> 0	130	
Tynca						-	
Хиндерлитер Тул Ко	I	5	9	-	-		
OPETOH						•	
Портленд			:				
Орегон Стил Миллс	2.	. 13	55	3	18	135	
пенсильва	RNH						
Амбридж							
Байерс Ко	-	<u>-</u>	' '	2	35	80	
Батлер	70						
Армко Стил Корп.		-	-	I	62	70	
Барнхем							
Болдунн Лайма Гамиль- тон Корп. (Стандарт Стик Уоркс Дивикн)		-	•	Ī	II	20	
Бетлехем							
Бетлехем Стил Ко	2m	0,I 0,5	-	I	5	IO	
	I	. 5	IO	I	25	30	
	ī	25	25	4	45	175	
	2	45	IIO		.0	210	
	-	10	110				

Местонахождение за- вода и наименование фирмы	. 1	1945 г	•	1960г.			
	число печей	емкость Т	годовая мощность тыс.т	окои <b>ч</b> печей	емкость	годовая мощность тыс.т	
ПЕНСИЛЬВАНИ: (продолжение)	A						
Бивер Фолс	*						
Бабкок энд Уилкокс Ко	2	13	22	2	25 )		
				I	45 }	290	
				I	90		
Бребарн						•	
Бребарн Эллой Стил Корп.	, 2	5	. <b>18</b>	2	8	20	
Брекенридж							
Аллегени Лудлум Стил Корп.	· I	0,1	0,3	4	9 ;	•	
ao pire	I	7	7	2	23 }		
•	4	9	30	2	32 }	4.00	
	2 2	32	33	I	45	430	
	2	35	55	2	55 <b>65</b>		
Бриджвилл			, ,		65 )		
Юниверсел Сайклопс Стил Корп.	I 3	5 II	5 45	I 4	5 I2	5 . <b>6</b> 0	
				3	6	5	
				2 <b>n</b>	, <b>I</b>	I	
Вашингтон							
Джессоп Стил Ко	In In	0,4	2	3	10	30	
	I	3	5	In	I	. 2	
	I	5	8				
	3	9	30				
Гаррисберг	•						
Феникс Стил Корп.	_	-	· -	I	23	35	
Гринвилл							
Демескус Тьюб Ко	_		_	-		_	
Джонстаун					<u></u>		
Онайтед Стейтс Стил		. •					
Корп.	2	3	5	2		5	

		1945 г.			1960 F.	
местонахождение за- вода и наименование фирмы	окоир й өрөп	емкость	MINDRAGGE	число печей	:- OMROOTE M	одовая ощност тыс.т
ЕНСИЛЬВАНИ (продолжение)	Я					
Дукэйн	,					
найтод Стейтс Стил	I	. 7	7	Ŧ	<b>I</b> 4	25
ерп.	I	32	30	I	40	45
Ирвин	2	68	120	. 3	77	195
ейня Фордж энд	190			I	2)	1,7,7
рднэнс Ко	3	-	26	Ī	5 {	25
			•.	ī	10 }	
Карнеги				·		
нион Электрик Стил	2	4	25			٥٢
lopn.	2	5	25	2	9	25
Котсвили			. •			
імкенс Стил Ко	-	_	/ <u>-</u> ·	r	90	I65
Parrad						
Latpod		- 1			- )	
Ванадиум Эллойс Стил		0,4 {	IO	3n	0,5	II
атроб Стил Ко	2 I	0,9	I	2	3 }	
	I	3	8	I		20
	2	5	7	3	8 }	
	•			I	4)	
лко Продакте			-	I	Нет свед.	2
Ман-Киспорт						
ерс Стерлинг Стил Ко	I	1,8)		2	6	16
				Ga.	2	
	I		I2	In	5 I	. 2
	Ì	3,6 }	12			
	I	3,6 { 4,5 } 0,4 }	12			
	Ì	3,6 }				
Михленд	I	3,6 { 4,5 } 0,4 }				
русися Стил Ко оф	I	3,6 } 4,5 } 0,4 } 0,9 }	4			
	I	3,6 { 4,5 } 0,4 }		- Im	70 }	2
русися Стил Ко оф	I	3,6 } 4,5 } 0,4 } 0,9 }	4	- Im	70 28	285
русися Стил Ко оф	I	3,6 } 4,5 } 0,4 } 0,9 }	4	- Im	70 }	. 2
русися Стил Ко оф	I	3,6 } 4,5 } 0,4 } 0,9 }	4	- Im	70 28	285
русися Стил Ко оф мерика	I In In	3,6 } 4,5 } 0,4 } 0,9 }	4	- Im	70 28	285
русися Стия Ко оф мерика	I In In	3,6 } 4,5 } 0,4 } 0,9 }	4	- Im	70 28	285

Местонахождение за-		I 9 4 5 I			1960	r.
фирмы фирмы	число печей	OMROCTЬ T	ТОДОВАЕ . МОЩНОСТЬ : ТЫС.Т	окоир йерен	emroctb T	: ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ : ТЫС.Т
и в н с и и ь в а н и	Я		:	•		
(продолжение)				_ )		
Namana			Say to f		,	
Монака	_			•		
олониал Стил Ко. Занадиум Эллойс Стил	I	6	6	I	6	5
0	-	-	•	I	I2	20
Питтобург		. •			:	
конс энд Лафлин Стил			_ 4.	n a <u>e</u> dia		
орп.	I	1,3	I	I	I	2
Грусибл Стил Ко оф Мерика	2 m	0,9	8	_	-	-
and Paris	2	5	26	-	***	
Сеппенстолл Ко	2m	0,5	Ž	Im	I	5
		,				
Рединг						
арпентер Стил Ко	2m	I	7	Im	-	I
	4	9	60	In	I	. 5
		-	-	5	9	75
Стилтон						
Ветлехем Стил Ко	I	6	<u>.</u>	_		
OIMO TOM OTHER NO	-					
Уэст Аликуиппа						
Вулкан Кид Стил						
[ивижн	2	3	9	2	3	9
Уэст Хомстед						•
еста Мэшин Ко	I	<b>I</b> 4	18	I	14	18
COTA MOMMA RU	1	7-4	10	•	. 14	. 10
Фарели		•				
Іарон Стил Корп.	<b>***</b>	-	-	I	82 -	85
<b>Филадельфия</b>			n.,			
истон энд Санс	I	3	8		-	-
	I .	5	13	•	-	-
идвэйл Хеппенстолл	Зи	0,04-0,4	2	· I	27	35
.0	I	II	16	I	45	50
	I	15	21	Ī	90	74
	I	45	40			

						-
Местонахождение за-	I 9	45 r.	,		1960 r.	
вода и наименование	окоир печен	OMKOC TL T	ТОДОВАЯ МОЩНОСТЬ Т. ЭНТ:		emkoctb T	ТОДОВАЯ МОЩНОСТЬ : ТЫС.Т
пвнсильвані	u g	,				
(продолжение)					•	
Филадельфия (про	одолжение)					
Пенкойд Стил энд Фордж Корп.	_	_	:	I	9	15
	<del>-</del> -		-			13
Эри Эри Форди энд Стил				•		
Кори.		• • •	-	I	<b>7</b> 0	45
TEHHECCE						
Ноксвили						
Нековиля Айрон Ко	2	. 5	35	2	10	85
TEXAC						
Лонгвы			, see a			
Ле Турно		-	-	3	23	80
Пампа						
Кабот Шопс	I	9	II	I	IB	15
Форт Уэрт					,	
Техас Стил Ко	I	3	7	I	3	I5
	I	4	I3	I	7	30
•				I	II 2I	50 80
You man				•	. ,	- 00
Хаустон				•		
Камерон Айрон Уоркс	-	-	-	2	18	55
Шеффилд Дивижн (Армко Стил Корп.)	-	-	-	2	105	310
<b>ФЛОРИДА</b>		•				
Тампа						
Флорида Стил Корп.	<b>-</b>	- 4	• .	I	14	45

Примечание. І. Цифры, взятые в скобки, показывают число печей, не включенных в итог Справочника — указателя металлургических заводов СПА и Канады.

<sup>2.</sup> и - индукционные печи.

Таблица 28 Электропечи, введенные в действие в 1945-1959 гг.

местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость Т	POROBER MORHOCTE THE . T
1945	-1950 rr.	
Аннистон, Алабама		
Килон Стил Ко	I x 9	30
Ньюпорт, Виргиния		
Ньюпорт Ньюз Шипбилдинг энд Црай Док Ко	Ix)	4
Саут Чикаго, Иллинойс	6 66	ne a
Рипаблик Стил Корп.	6 x 65	350
<u>Лос-Антелес</u> , Калифорния Бетлехем Пасифик Ксст Стил		
Kopn.	I x 45 I x 70	130
<u>Лос-Анжелес</u> , Калифорния Саутуэст Стил Роллинг Милас	I <sub>x)</sub>	35
Ньюпорт, Кентукки		1
Ньюпорт Стил Кори.	3 x 55	265
<u>Петройт,</u> Мичиган Ротери Электрик Стил Ко	3 x 55	230
Трентом, Мичиган		
ак Лаут Стил Корп.	4 x 55	380
Вълтимора, Иэриленд		
стери Стенлисс Стил Кори.	4m x 2	II
Гаррисон, Нью-Джерси		
Крусиол Стил Ко	In x 0,3 4n x 0,1 3n x 0,02 4n x 0,3	2
<u>Лоуэлвица</u> , Отайо Іерон Стил Корп.	I x 15	20
<u>Минатаун</u> , Огано рысо Стил Кори.	2 x 65	210
<u>Уоррен.</u> Огайо Копнервелд Стил Ко	I x 45	80
<u>Портленд</u> , Орегон Эрегон Стил Миллс		
регон отил малде	I x 15	35

х) Елкость печи неизвестна.

Местонахождение завода м наименование фирмы	Число печей и их емкость	Годовая мощность тис.т
<u>Батлер</u> , Пенсильвания Армко Стил Корп.	I x 55	60
<u>Брекенрикк</u> , Пенсильвания Аллегени Лудлум Стил Корп.	2 x 45 2 x 55 2 x 65	300
<u>Гаррисберг</u> , Пенсильвания Финикс Стил Корп. <sup>X</sup> )	I x 23	42
Гомнвилд, Пенсильвания Демескус Тьюб Ко <sup>XX</sup> )	3m x 0,5	2
Милленд, Пенсильвания Крусибл Стил Ко оф Америка	2 x I3	25
<u>Милтон</u> , Пенсильвания Меррит Чепмен энд Скот Корп.	2 x II	45
<u>Рединг</u> , Пенсильвания Карпентер Стил Ко	In x I	6
<u>филадельфия</u> , Пенсильвания Мидвейл Ко	3m (0,2-I T)	3
Итого	61 печь средней емкостью 29 т	2365
<u>1951–</u>		2365
<u> 1951-</u> <u>Бирмингем</u> , Алабама Портер Ко	61 печь средней емкостью 29 т	2365
<u> 1951-</u> <u>Бирмингем</u> , Алабама	61 печь средней емкостыю 29 т	
	61 печь средней емкостью 29 т	35
Бирмингем, Алабама Портер Ко  Сиэта, Вашингтон Нортуэст Стил Роллинг Милис  Атланта, Лиордиия Атлантик Стил Корп.  Кантингтон, Западная Виргиния Уэст Виргиния Стил энд	6I печь средней емкостью 29 т  1953 гг.  I х 14  I х 5	35 9
Бирмингем, Алабама Портер Ко Смэта, Вашингтон Нортуэст Стил Роллинг Милас Атданта, Джорджия Атлантик Стил Корп. Хантингтон, Западная Виргиния	6I печь средней емкостью 29 т  1953 гг.  I x I4  I x 5  I x 54	35 9 100

х) фирма ранее называлась Сентрал Айрон энд Стил Ко хх) фирма ранее называлась Вакуум Мелт.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость	POGOBAR MOEHOCTL THC.T
Чикаго, Иллинойс		
Ингерсов Продакте Дивижн	*	
(Борг Уорнер Корн.)	2 x 16	90
Ньюкасл. Индиана		
Борг-Уорнер Корп.	II6	20
Лос-Анкелес, Калифорина		
Бетлехем Пасифик Кост Стил Кери.	I x 68	135
Наймс, Калифорния		
Пасифик Стейтс Стин Кори.	2 x 18	Нет свед.
Оузноборо, Кентукки		•
Грин Ривер Стил Кори.	2 x 54	220
Канзас-Сити, Миссури	***	
Меффинд Дивики		
(Арыко Стия Корп.)	I x 82	135
Actront, Muguran		
Ротери Электрик Стил Ко	I x 18	35
Трентон, Мичиган		
Мак Лаут Стил Корн.	2 x 180	495
Балтимор, Мэриленд	•	
Истерн Стенлисс Стил Кори.	2m x 3 I x I4	13 16
	1 1 17	10
<u>Кортиени,</u> Нью-Йорк Ункуайр Бразерс	I x 7	TO
	117	18
Тонавонда, Нью-Йорк Аллегени Лудлум Стил Ко	T = 0.00	W
	I x 0,22	Нет свед.
<u>Уотервант</u> , Нью-Йорк Аллегени Лудаум Стил Ко	T 0	
AMACICAR MYANYA CIRA NO	In x 2 In x 2	3
	IH X 0,9 IH X 0,4	2
Warran Carlo	IM X U <sub>9</sub> 4	
<u>Кантон</u> , Огано Гимкен Роллер Беринг Ко	0 - 70	275
	3 x 73	275
<u>Пинциннати</u> , Огайо Американ Компрессд Стил Корп.	T = 5	20
	I x 5	20
Оклахома Сити, Оклахома Костер Стил Корп.	T = 5	76
	I x 5	15
Бивер Фолс, Пенсильвания	I x 45	65
Бабкок энд Уйлкокс Ко	I x 68	90
Брилквилд, Пенсильвания		
Ониверсел - Сайклонс Стил Корп.	IxII	15

естонахождение завода и наименование, фирмы	М Число почей и их омность	Годовая мощность тис. Т
Датроб. Пенсильвания		
Гатроб Стия Ко	Ix8	4
<u>Патроб</u> , Пенсильвания Занаднум Эллойс Стил	IH X 0,4	Нет свед.
<u>Иналена</u> , Пенсильвания Крусиол Стил Ко оф Америка	4 x 68	245
<u>Стилтон</u> , Пенсильвания Бетлехем Стил Ко	116	Нет свед.
Монака, Пенсильвания Колониал Стил Ко	I x 14	25
	1 4 17	23,
AOHFBLD, Texac	3 x 18	75
Hawna, Texac	I x I4	II
Yaveron, Texac		
Камерон Айрон Уоркс	2 x 18	55
Xavcton, Texac		
Іеффилд Стил Корн.	I x 82	135
	I x 82  52 печи средней емкостыр 40 т	135 29 <b>9</b> 1
Веффилд Стил Корн. Итого	52 печи средней	
Веффилд Стил Корн. Итого	52 печи средней емкостый 40 т	
Веффилд Стил Корн. Итого	52 печи средней емкостый 40 т	
Итого  1954— Бирмингем, Алабама	52 печи средней емкостый 40 т	29@
Итого  1954—  Бирмингем, Алабама  Портер Ко  Бирмингем, Алабама	52 печи средней емкостый 40 т	29 <b>01</b>
Бирмингем, Алабама  Бирмингем, Алабама  Бирмингем, Алабама  Заутерн Электрик Стил Ко  Роанок, Виргиния	52 neum cpequem emeocrab 40 r 1956 rr. I x I4 I x 9	29 <b>9</b> 7 63 27
Итого  1954—  Бирмингем, Алабама Портер Ко  Бирмингем, Авабама Зутерн Электрик Стил Ко  Роанок, Виргиния Влектрик Стил Корп.	52 neum cpequem emeocrab 40 r 1956 rr. I x I4 I x 9	29 <b>01</b> 63 27 22
Бармингем, Алабама Портер Ко Бармингем, Алабама Саутерн Электрик Стил Ко Рознок, Виргиния Влектрик Стил Корп. Атланта, Лкорджия	52 neum cpequem emeocrab 40 r  1956 rr.  I x I4  I x 9  I <sup>x</sup> ) I x 54	29 <b>01</b> 63 27 22 150
Итого  1954—  Бирмингем, Алабама Портер Ко  Бирмингем, Алабама Заутерн Электрик Стил Ко  Роанок, Виргиния Влектрик Стил Ко  Атланта, Акорджия Втлантик Стил Ко  Лос-Анжелес, Калафорния Заут Уэст Роллинг Миляс  Бонижноот, Коннектикут	52 NOUN CPORNER CHROCTED 40 T	290T  63  27  22  150  33
Итого  1954—  Бирмингем, Алабама Портер Ко  Бирмингем, Анабама Заутерн Электрик Стил Ко  Роанок, Виргиния Электрик Стил Корп.  Атланта, Акорджия Зглантик Стил Ко  Лос-Анжелес, Калифорния Заут Уэст Роллинг Миллс	52 NOUN CPORNER CHROCTED 40 T	290T  63  27  22  150  33
Итого  1954—  Бирмингем, Алабама Портер Ко  Бирмингем, Алабама Заутерн Электрик Стил Ко  Роанок, Виргиния Влектрик Стил Ко  Атланта, Акорджия Втлантик Стил Ко  Лос-Анжелес, Калафорния Заут Уэст Роллинг Миляс  Бонижноот, Коннектикут	52 NOUN CPEAREN eMKOCTED 40 T  I X I4  I X 9  IX)  I X 54  I X II  IX)	290I 63 27 22 150 33

Местонахождение завода и наименование фирмы	Исло печей и их емкость т	Годовая мощность тно-т
Канзас Сити, Миссури		
Шеффилд Стил Дивижн		
(Армко Стил Корп.)	I x 9I	137
Детройт, Мичиган		
Ротери Электрик Стил Ко	I x 18	17
Балтимор, Мэриленд		•
Истерн Стеншисс Стил Корп.	I x I4	18
Кортлент, Нью-Йорк		<b>7.</b>
Уикуайр Бразерс	I x 7	9
Санд-Спрингс, Оклахома		
Шеффилд Стил Дивижн		
(Армко Стил Корп.)	I x 82	109
Бетлехем, Пенсильвания	2 = 45	W
Бетлехем Стил Ко	2 x 45	Нет свед.
Дукейн, Пенсильвания	T = 170	75
<b>Онайтед Стейтс Стил Ко</b>	I x 77	15
Латроб, Пенсильвания	T T	2
Алко Продактс	IxI	2
Милтон, Пенсильвания		
Милтон Стил Дивижн	T 7	20
(Меррит-Ченмен энд Скотт Корп.)	I x 7	20
Рединг, Пенсильвания	7 - 0	8
Кариентер Стил Ко	I x 9	•
<u>Форт Уэрт.</u> Техас Техас Стил Ко	T + TT	30
	I x II	30
Xaycton, Texac		
Шеффилд Стил Дивиан (Армко Стил Корп.)	I x 90	137
Итого	22 печи средней емпостыю 31 т	1043
1957-19	959 rr.	
,		
<u>Гадсден</u> , Алабама Рипаблик Стил Корп.	2 x I60	380
•	Z X 100	300
<u>Элен</u> , Аризона Уэстерн Роллинг Миллс Дивижн	2 <b>x</b> )	55
	2	55
Сиэтд, Вашингтон	0 00	005
Бетлехем Стил Ко	2 x 90	225

местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тис.т
Лемонт, Иллинойс		
Секо Стил Корп.	3 x I5	135
Мортон Гров, Иллинойс		
Харпер Ко	I x 3	IO
	IxI	2
Лос-Анжелес, Калифорния		
Саут-Уэст Роллинг Миллс	I x I4	55
Балтимор, Мэриленд		
Истерн Стениисс Стил Корп.	I x 32	30
Сиракъве, Нью-Йорк		
Крусибл Стил Ко оф Америка	I x I2	50
	4m x I	5
Кливлени. Огано		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2 x 125	380
Yoppen Orano		
Коппервелд Стил Ко	I x 36	60
Уоррен, Огайо		
Рипаблик Стил Кори.	2 x 160	380
Барихен, Пенсильвания		
Болдуни Лайма Гамильтон Кори.	IXII	20
Бивер Ф дс. Пенсильвания		
Бабкок энд Уилковс Ко	I x 90	80
	1 30	
Бриджвилл. Пенсильвания Ониверсел — Сайклопс Стил Ко	3 x 6	· <b>5</b>
Canada Ca	2 m x I	Í
Дукейн, Пенсильвания		_
Онайтед Стейтс Стил Корп.	I x 77	195
Котевиля. Пенсильвания		120
Локенс Стил Ко	I x 90	165
	1 11 70	
<u>Латроб</u> , Пенсильвания Ванадиум Эллойс Стил Ко	In x 0,5	Нет свед.
	AR A Ugo	пет оведе
<u>Латроб</u> , Пенсильвания Патроб Стил Ко	Ix4	2
	1 4 4	4
Мидленц, Пенсильвания	h w E	
Крусибл Стил Ко оф Америка	4 x 5	7
Рединг, Пенсильвания		_
Карпентер Стил Ко	In x I	I

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость т	Годовая мощность тыс.т
фарелл, Пенсильвания Шарон Стил Корп.	I x 80	85
<u>Филадельфия</u> , Пенсильвания Пенкойд Стил энд Фордж Корп.	I x 9	15
Эри, Пенсильвания Эри Фордж энд Стил Корп.	I x 70	45
форт-Уэрт, Техас Техас Стил Ко	IxII	80
<u>Тампа</u> , Флорида Флорида Стил Корп.	I x I4	45
Итого	44 печи средней емкостью 39 т	2513
Bcero sa 1945-1959 rr.	179 печей средней емкостью 34 т	8822

Примечание: и - индукционные печи.

## Электропечи, законсервированные или демонтированные в 1945-1959 гг.

Нестонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их емкость	Годовая мощность тыс.т
1945-19	50 rr.	
Аннистон, Алабана	I x 2	18
Килби Стил Ко	Ix4	
Сиэта, Вашингтон	7 - 6	
Нортуэст Стил Роллинг Миллс	I x 4	8
<u>Ист Чикаго</u> , Индиана Нигстаун Инт энд Тьюб Ко	I x 27 I x 54	IIO
Найлс, Калифорния	2 x 18	50
Іасифик Стейтс Стил Кори.	I x 9	17
<u>Питтебург</u> Калифорния		
Колумбия-Дженива Стил Дивижн	I x 9	II
<b>Внайтед Стейтс Стил Кори.</b> )	I x 4	10
<u>Фонтана,</u> Калифориия Кайзер Стил Ко	I x 18	25
<u>Імрборн,</u> Мичиган орд Мотор Ко	5 x 3 4 x 0,3 5 x 0,4	80
Гаррисон, Нью-Джерси		
Срусиом Стил ко оф Америка	3 x 5 I x 3	
	I x I5 3 x 5 I x 3 2 x I5 Im -	160
	In - 2m x O,I In x I	<i>i</i>
CHPARADC HAD-Nope	I x 0,25	20,5
русиол Стил Ко оф Америка	2 x 3 I x 4	20
Уотервлит, Нью-Йорк	I x 2	
ллегени Лудлум Стил Корп.	(эксперименталь- ная)	Нет свед.
Кантон, Огано	7 - 5	
ипаблик Стил Кори.	I x 5	II
<u>Кливленд</u> , Огайо жонс энд Лафлин Стил Кори.	I x 3	7
Мидитаун, Огайо	-	·
рыко Стил Ко	4 x 9	50

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их <sup>*</sup> емкость Т	Годовая мощность тнс.т
Уоррен, Orano	2 x 6	r
Коппервелд Стил Ко	I x 10	25
Тулса, Оклахома		
Хиндерлитер Тул Ко	I x 5	9
Брекенриди, Пенсильвания		
Аллегени Лудлум Стил Корп.	I x 7	7
Ванингтон, Пенсильвания	I x 5	8,5
Іжессоп Стил Ко	In x 0,5	0,5
Мак-Киспорт, Пенсильвания	I x 2	
рерс Стерлинг Стил Ко	I m x 0,5	3
Питтсбург, Пенсильвания	2m x I	8
Крусиол Стил Ко оф Америка	2 x 5	25
Стилтон, Пенсильвания		
Бетлехем Стил Ко	I x 6	Нет свед.
Питтобург, Пенсильвания		
Кеппенстол Ко	In x 0,5	I
<u>Пампа</u> , Техас		
Кабо Попс	I x 9	II
Итого за 1945-1950	емкостыр 5 т	680
<u>1951-1</u>	954 rr.	•
Саут Чикаго, Иллинойс	2m x 4	. 6
Энайтед Стейтс Стил Корп.	3 x 20	65
Торренс, Калифорния		
Колумбия-Дженива Стил Ко	I x 5	II
INDSOOR, MANAGER	70 - **	
орд Истор Ко	I2 x I4	55
<u>Балтимор</u> , Мэриленд Істерн Стенлисс Стил Корп.	4 = 2 0	TT
	4 x 2,3	II
	T A AT	
Гаррисон, Нью-Джерси	Im x 0,27	
	Im x 0,27 4m x 0,13 I x 0,27	I
<u>Гаррисон</u> , Нью-Джерси брусибл Стил Ко оф Америка <u>Беглехем</u> , Пенсильвания	2 x 0,22	
Гаррисон, Нью-Джерси Крусибл Стил Ко оф Америка Бетлехем, Пенсильвания Бетлехем Стил Ко	2 x 0,22 2 x 0,45	I Нет свед.
<u>Гаррисон</u> , Нью-Джерси русибл Стил Ко оф Америка <u>Беглехем</u> , Пенсильвания	2 x 0,22	

естонахождение завода и наименование фирми	HCHO HEYER H HX	Годовая мощность тыс. Т
Филадельфия. Пенсильвания		
Мидвейл Ко	2m x 0,9	I
Милленд, Пенсильвания		
Крусибл Стил Ко оф Америка	5 x 39	170
Итого за 1951-1954 гг.	41 печь сред- ней емесство 12 т	370
1954-1956	FF.	
Наилс, Калифорния		
Пасифик Стейтс Стил Корп.	4 x 18	Нет свед.
Торренс. Калифорния		
Колумбия-Дженива Стил Дивижн		
(Внантед Стентс Стил Ко)	Ix5	10
Тонавонда, Нью-Йорк	•	
Аллегени Лудлум Стил Ко	In x 0,2	Нет свед.
Гринвили, Пенсильвания	xx)	
Remeckyc, Tabe Rox)	3m	2
Рединг. Пенсильвания	1	*
Карпентер Стил Ке	2m x 0,4	6
Бирминген, Алабама		
Іортер Ко	I x 5	. 5
Дукейн, Пенсильвания	I x 6	8
Онайтед Стейтс Стил Ко	I x 39	40
Филалольфия, Пенсильвания	II3	8
[истон энд Санс	I x 5	15
филадельфия. Пенсильвания		
идвейл Хеппенстол Ко	4m (0,2-I,2)	10
Итого	20 печен среднен емкостыр 7 т	I ()4

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число печей и их енкость т	Годовая мощност: тыс.т
<u> 1957-</u>	- <u>1959 rr</u> .	
Трентон, Мичиган		
Мак Лаут Стил Корп.	2 <b>x</b> 55	200
Кантон, Огайо		
Рипаблик Стил Корп.	I x 32 6 x 59	30 235
Оклахома-Сити, Оклахома		
Хостер Стил Корп.	I x 5	. 10
Стилтон, Пенсильвания	•	
Бетлехем Стил Ко	I x 5	Нет свед.
Итого	II печей средней емкосты <mark>р</mark> 46 т	475
Bcero sa 1945-1959 rr.	137 печей средней емкостью II т	1629

Примечания:

и - индукционные печи.

х) Фирма ранее называлась Вакуум Мелт. хх) Емкость печи неизвестна.

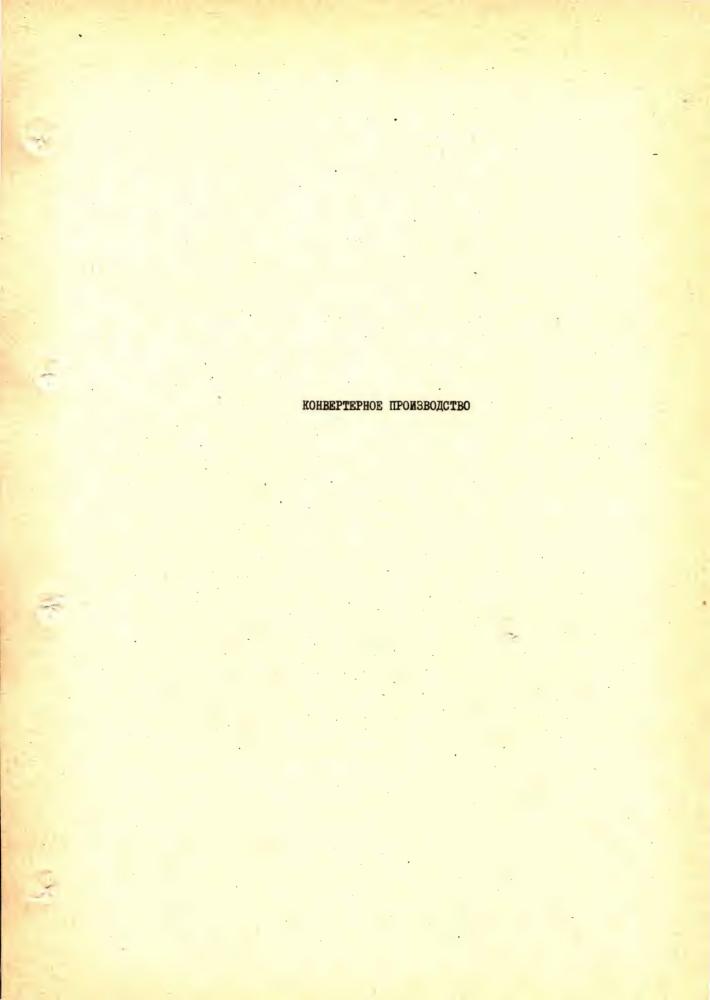




Таблица 30 - Группировка бессемеровских конвертеров по емкости на начало 1945 и 1960 гг.

Группа конвер- теров по емко-	Число конвертеров <sup>1</sup> )		Годовая мощность, 2 тыс.т	
CTM, T	1945 г.	I960 r.	I945 r.	1960 г.
6-8	2	• •	305	-
9-14	102	68	2120	I <b>49</b> 5
15-17	124	-	1125	-
18-20	<del>3</del> <del>60</del>	-	Дуплекс- процесс	· · ·
21-26	19 460	2 <u>I</u>	1775	747
27-29	-	5 158	-	815
NTOPO	413)	32 <sup>3</sup> )	5325	3057

I) в числителе - количество конвертеров, в знаменателе - суммарная емкость (в тоннах).

<sup>2)</sup> Данные, карактеризующие количество и емкость конвертеров, несопоставимы с данными о производственной мощности, так как в показателях мощности не учтены конвертеры, работаршие дуплекс-процессом.

<sup>9)</sup> в том числе в 1945 г. работали дуплекс-процессом 5 конвертеров, в 1960 г. - II.

## Список фессемеровских конвертеров на начало 1960 г.

и наименовачие фирмы .: к	исло онвер- еров	EMKOCTE : KOHBEPTEPOB :	Годовая мощеость,	THC.T
^ АЛАБАМА <u>Ансли</u>				
Сеннесси Ксл энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	3x)	22	•	
вападная виргини	Я		1 .	
Увртон	•			
эртон Стил Ко	(xg	. 25	-	
иллинойс				
Саут-Чикаго				
найтед Стейтс Стил Корп	3	25	90	
индиана				
Гэри				
найтед Стейтс Стил Корп.	3x)	23	_	
HATNPNM	:			
Экорс				•
рейт Лейкс Стин Керп.	2x)	36	-	
мэрилвнд	2.			
Сппароус-Пойнт				
Бетлехем Стил Ко	3	25	305	
ОГАЙО				
Лорейн				
ейшил Тьюб Дивижн (Юнайтед тейтс Стил Кэрп.)	3	27	815	
Стымбенвили	7:			
иллинг Стил Корп.	2	13	515	
Янгстаун			•	
ипаблик Стил Корп.	2	10	480	
найтед Стейтс Стил Корп.	2	II	500	
ЕНСИЛЬВАНИЯ				
Аликуиппа				
жонс энд Лафлин Стил Корп.	3	25	330	•
, Мак-Киспорт				
ейшнл Тьюо Дивижн (Юнайтел тейтс Стил Корп.)	3xx)	26	-	
Итого	32 <sup>XXX</sup> )	709	3057	

х) Работают только дуплекс-процессом с мартеновскими печами

хх) Работают в основном дуплекс-процессом с мартеновскими печами

ххх) В том числе II конвэртеров, работающих только дуплекс-процессом, и 3 конвертера, работающих в основном дуплекс-процессом.

Таблица 32 Бессемеровские конвертеры, введенные в действие в 1945—1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число конвертеров и их емкосты, т	Годовая мощность тыс.т
Уэртон, Западная Виргиния, Уэртон Стил Ко	Ix25	Нет свед.
Экорс, Мичиган, Грейт Лейкс Стил Корп.	2 <b>x</b> 36	Нет свед.
Лорейн, Огайо, Нейшил Тьюб Дивижн.	Ix27	250
Стьрбенвилл, Огайо, Уиллинг Стил Корп.	2xI3	515
Итого	6 конвертеров средней емкостью 25 т	765

Таблица 33 Бессемеровские конвертеры, законсервированные или демонтированные в 1945-1959 гг.

Местонахождение завода и наименование фирмы	Число конвертеров и их емкость, т	Годовая мощность тыс.т	
Бенвуд, Западная Виргиния, Уиллинг Стил Корп.	2 <b>x6</b>	300	
Уэст Чикаго, Индиана, Янгстаун Шит энд Тьюо Ко	2xI5	300	
Кампбелл, Огайо, Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	2 <b>x</b> I5	215	
Браддок, Пенсильвания Юнайтед Стейтс Стил Корп.	4x16	600	
Джонстаун, Пенсильвания, Бетлехем Стил Ко	3 <b>x</b> I2	235	
иттсбург, Пенсильвания, Джонс эн Лефлин Стил Ко	нд 2x25	300	
Иторо	I5 конвертеров		

MTOPO

I5 конвертеров средней емкостью I5 т

1950

Таблица 34 Список кислородных конвертеров на начало 1960 г.

Местонахождение завода и наименование фирмы	. Число конвертеров	Емкость конвертеров, т	Годовая мощность, тыс.т
иллинойс Ривердейл			
Акие Стил Ко	2	45	<b>%IO</b>
калифорния			
Фонтана			
Кайзер Стил Корп.	3	54 <sup>x</sup> )	1310
HAINPNM	, -		
Трентон			
Мак-Лаут Стил Корп.	3	32 }	1260
	2	77x) }	1260
пенсильвания			
Аликуиппа		~ )	
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2	73 <sup>x</sup> )	800
NTOPO	12 <b>xx</b> )	648	3780

х) Конвертеры, как правило, выдают 90-100-т плавки;

хх) В начале 1960 г. вощел новый, тринадцатый по счету, кислородный конвертер на заводе в Трентоне. Его емкость — 90-100 т.

Часть П

прокатные и трубные станы



# ОБОРУДОВАНИЕ ПРОКАТНЫХ И ТРУБНЫХ ЦЕ ХОВ ЗАВОДОВ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ США (на I/I-I960 г.)

Таблицы, характеризуршие прокатные станы заводов США, составлены на основе данных справочника "Directory of Iron and Steel works of the USA and canada" за 1960 г. Характеристики отдельных станов дополнены и уточнены по описаниям, опубликованным в технической литературе.

Таблица, приведенная в тексте, составлена на основании справочников за 1954, 1957 и 1960 гг., для выяснения тенденций развития прокатного производства в США. Данные о мощности станов, приведенные в таблицах, являются приближенными, так как эти величины указывались фирмами произвольно и единого критерия для определения мощности станов не применялось.

В тех случаях, когда в справочнике указывается общая мощность нескольких станов, оценивалась по возможности мощность каждого стана.

Число и мощность прокатных станов США различных типов в 1955-1960 гг. (на начало года)

Тип стана	I unc- no	954 r. :00mas: :MOM- :HOCTL: :TUC. :T/ГОД:	няя : мощ- : ность:	чис- ло	1957 r. :00ma s: :MOW- :HOCTL: :THC. :T/FOA:	сред-: няя мощ- ность:	чи с – ло	HOCTE: THC: T/rog:	сред- няя мощ- ность	
•					говочные				-7	
- ·										
Б. уминги (диаметр бочки 1000 мм и выне)	. 60	62722	1045	63	70595	1115	66	74060	1120	7
Блуминги (диаметр бочки ниже 1000 мм)										
бочки ниже 1000 мм	45	16926	377	43	16173	377	44	17793	405	7
Всего блуминров	105	79648	758	106	86768	818	IIO	91853	835	5
в том числе:			٠.							
блуминги-сла-				-						1
QMHLM	6	5335	890	7	6705	960	6	5695	950	7
Слабинги универ- сальные	12	15360	1280	II	15073	1370	15	29142	1940	51
Всего обжимных	II7	95008	810	II7	101841	870	125	120895	968	II,9
Заготовочные станы	63	29575	470	63	31360	498	65	33665	517	10
в том числе непре-	39	20970	535	41	22429	548	40	23265	582	9

		I954 I		:	1957	г.		1960 г	-	:Увеличе- :ние сред
Тип стана	чис ло	- : МОЩ- : НОСТЬ : ТЫС.	: сред: : няя : мощ- : ность : тыс. : т/год	: ЧИС - : ЛО	HOCTI	H:CPEA- HAR HOCTI HOCTI THC.	ло-	: MOЩ- : HOCTЬ : THC. : T/ГОД	:сред- :няя :мощ-	ней мощ- ности по сравнени с 1955 г
			Сорто	вые ст	ганы					
Рельсовые '	II	4650	422	9	4880	543	8I)	4080	510	20
Балочные для широко- полочных балек	5	2885	578	6	3560	593	7	4555	650	58
Крупносортные и рельсо балочные (с валками диам. IIOO-600 мм)	- 2I	6775	322	21	6790	323	21	7235	345	6,5
Сортовые станы (с вал-ками диам. 600-300 мм)	II8	13938	118		I5560	122	1191)	14291	120	I,5
мелкосортные станы (с валками диам.300- 200 мм)	IIO	8066	72,5	109	8 407	. 77	III	8932	80,5	II,I
в том числе непре- рывные и полунепре-	מד	4405	T40	20	EATE	750	200	c c c c c		
ривные	31	4405	I42	32	5015	157	39	6280	161	11,3
Проволочные	45	6942	154	43	7536	174	45	8232	183	18,5
в том числе:										
непрерывные и полу-	34	6385	·187	34	7027	206	36	7562	210	12,0
линейные	II	557	50,5	9	509	56,6	9	670	74,5	47,5
Колесопрокатные	IO	450	45	9	455	51	7	458	65,5	45
Бандажные	17	225	13,2	12	IIO	9,2	IO	88	8,8	33
	Ста	ны горя	чей пр	окатк	и листа	1				•
<b>Голсто</b> ли <b>сто</b> вые	25	4656	I82	21	5017	238	21	5830	277	49
ниверсальные	IO	2035	203	IO	2035	203	9	I895	222	9
в том числе черновые слети станов с печ- ными моталками	2	330	165	2	435	218	2	525	263	59
ирокополосные	35	44580	1280	38	50986		38	54670	1440	12,5
в том числе:		11000	1500	00	30300	1010	~	310/0	1110	12,0
непрерывные	24	35265	1470	25	37825	T5T5	26	42030	1615	IO
полунепрерывные	II	9315	845	13	13161		I2	12640	1050	24
таны с печными мо-	6	1575	263	4	920	230	4	1210	302	11,5
алками										•
алками истовые станы (об-	46	2358	5T.5	3.T	T29 5	AT. 5	25	657	26 1	_/0
алками истовые станы (об- ивочные)	46 2T	2358 2290 <sup>2</sup> )	5I,5	3I T8	1285 2670		25 T8	657 2458	26,4	<b>-49</b>
алками истовые станы (об- ивочные) реднеполосовые	46 2I	2358 2290 <sup>2</sup> ).	5I,5 I42	3I I8	1285 2670		25 I8	657 2458	26,4 I36	-49 -4
алками истовые станы (об- ивочные)	46 21	2358 2290 <sup>2</sup> ).								

		1954 r.			1957 г.			1960 г.	_	величе-
	чис- ло	HOCTE: ME: THE : T	AA OU-	чис-	:ООЩАЯ: :МОЩ- :НОСТЬ: :ТЫС. :Т/ГОД:	няя Мощ- ность	: ANC -	:OOMAS: :MOM- :HOCTE: :TMC. :T/FOX:	ред-: н няя : н мощ- : о ность: о	ей мощ- юсти по равнени
	•	CT	аны э	солод	ной прок	ATKU				
Непрерывные пяти- клетевые	21	<b>69</b> 88	333	23	8410	365	22	8850	400	12,1
Непрерывные четырех- клетевые	25	10192	408	29	14100	487	31	15995	516	12,6
Непрерывные трех- клетевые	17	7486	440	15	7360	490	183)	7982	498	11,3
Двухилетевые тандем	8	-	_	8	_		9	_		_
Одноклетевые ревер-	85	-		95	_		IOI	-	_	
Холодной прокетки Стеккеля	7	652)	_	5	43	- T	2	_		
Многовалковне	19			-24		1 1 1 E	44			
Одноклетевые нере- версивные	43	. •	_	44	_	_	39			
Одноклетевые кварто здрессировочные	70	• • • • • • • • • • • • • • • • • • •	_	76	_	•	74		, <b>.</b>	
Двухклетевне квагто дрессировочные	24	-	_	29	•	• • •	29	. 4.0		
Двухклетевые дуо- кварто дрессировоч- ные	7	2095	300	7	2005	287	9	2420	269	-10
Многоклетевые дуо хо- лодной прокатки и дрессировочные	•	210000	-	69	, 1878 , 1888		46		-	
Одноклетевне дуо хо- лодной прокатки и дрессировочные	56I	_	<u>.</u>	49 I	· •		418		•	, <b>,</b>
		•	Tpy	бные	станы 4	)	•			
Агрегаты для бесшов-	33	4036	122	33	4208	127	36	4724	132	8
ных труб в том числе:	30	2000	TCC	00	4200	141	00	#16#	102	•
Theyrankorne										
CTARN	3	-		4	-	_ ^	3	•		-
непрерывные	I	-		2	-	-	2		-	-1
Пилигримовне	Her	сведе:	HN N	I	-	- 1	I	68	68	F 1
Станы холодной про- катки труб	19	'	-	27		-	15		-	-
Агрегаты для прессо- вания труб и профи- лей	I	I,6	-	I	2,2	-	3	_	-	1

		I955 r	•	:	1957 г	•	:	1960 г		Увелич	
Тип стана	чис-	MOM- HOCTS: THC: T/FOLE:	няя МОЩ- НОСТЬ	: чис- :ло	HOUTS THOC THOC T/TOJ	няя МОЩ- НОСТЬ	: ЧИС- :ЛО	:THC.	сред- няя мощ- ность	ней мо ности сравне с 1955	OH- NO NUHE
Электротрубосвароч- ние станы	1975)	4990 <sup>5</sup>	) _	250	4973	20	280	6957	24,9	24	6)
в том числе:		e 6									
спиральной сварки	8	90	II,2	15	207	13,8	16	279	17,4	55	
индукционной сварки	I	II	-,	·I	II	4	I	. II	II		
Станы печной и газо- вой сварки	51	3662	72	45	3495	78	47	3565	76	5	
Всего трубосварочных	248	8652	35	295	8468	28,8	327	10522	32,2	-7	. *

Г) Один стан находится на консервации и в число действующих не включен.

#### Нагревательные устройства прокатных станов

На обжимных станах, построенных за последнее время, нагревательные колодии почти исключительно рекуперативного типа с керамическими или металлическими рекуператорами. С повышением производительности обжимных станов потребовалось увеличить и производительность нагревательных колодиев. Это осуществляется путем улучшения использования тепла, автоматизации управления нагревом и увеличения числа групп колодиев. Однако основными средствами увеличения производительности колодиев являются увеличение доли слитков, сажаемых в горячем состоянии, и повышение их температуры.

Рекуперативные колодцы в большинстве случаев строят с одной верхней горелкой, дающей подковообразное пламя. В таких колодцах обеспечивается более равномерный нагрев слитков, чем в колодцах с двумя горелками. Управление рекуперативными колодцами хорошо поддается автоматизации, их легко перевести с газообразного на жидкое топливо и наоборот, однако они требуют газового топлива с высокой
теплотворной способностью, например, природного газа. Размеры ячеек современных
колодцев значительно больше, чем у строившихся ранее.

Для защитного слоя подины, кроме повсеместно применяемого коксика, иногда применяют сухую прокатную окалину и доломитную щебенку. Практикуется работа на сухом шлаке.

<sup>2)</sup> По пяти станам нет сведений и при подсчете средней мощности они не учтены.

<sup>3)</sup> По двум станам нет сведений и при подсчете средней мощности они не учтены.

Некоторые расхождения данных о суммарной мощности трубных станов, приведенных в настоящей таблице и в табл.7, объясняется тем, что в настоящей таблице отражена мощность отдельных станов, которая не всегда соответствует мощности заводов в целом.

<sup>5)</sup> Нет сведений по четырем станам.

<sup>6) %</sup> K 1957 F.

Общая емкость нагревательных колодцев составляет от сменной до полуторасменной производительности обжимного стана. Продолжительность нагрева горачих слитков углеродистой стали равна 3-4,5 часа, холодних - 9-12 часов.

На большинстве нагревательных колодцев крышки яческ перемещаются крышечными кранами; строят также колодцы с индивидуальным механизмом для перемещения крышек. Управляет крышками машинист клещевого крана.

Повышение производительности обжимных станов, потребовавлее увеличения числа нагревательных колодцев, привело к зесчительному удлинению зданий нагревательных колодцев, что усложнило подачу слитеов к стану. Для устранения этих затруднений ичогда применяют поперечное расположение колодцев, однако такие случам редки, так как продольное расположение колодцев удобнее с точки эрения расположения их на площадке завода. При продольном расположение колодцев для ускорения подачи слитков иногда применяют островное расположение колодцев или про-кладивают два пути для слитковозов.

Получают распространение слитковози в виде короткого рольганга с канатным приводом. Такие слитковози значительно легче обичных самоходных, имеют большую скорость (до 5 м/сек) и бистрее разгоняются и тормозятся. Однако и эти слитковози при продолжительности цикла прокатки на високопроизводительных станах, равной 35-40 сек., не всегда обеспечивают своеврененную подачу слитков.

Применяют также слитковози, транспортирующие одновременно два слитка.

Электрические нагревательные колодцы на заводах США распространения не колучили, так как в связи со сравнительно низкой стоимостью топлива применение электронагрева нерентабельно.

В листопрокатных и сортопрокатных цехах нагрев металла осуществляется в многозонных методических печах с механизированной подачей и выдачей металла. Производительность такой печи для нагрева слабов достигает 189-200 т/час. Каждая зона печи снабжена отдельными горелками, что дает возможность в каждой зоне создавать требуемый температурный режим. В нагревательных печах медкосортных и проволочных сталь в свод выполняют подвесным, а под — наклениим.

В колесопрокатных, бандажепрокатных и трубопрокатных цехах для нагрева металл мироко применяются карусельные печи. Такие печи компактны, хорошо поддаротся механизации и автоматизации и обеспечивают высококачественный нагрев. Одна такая печь построена для нагрева слабов весом 0,25-2,5 т в толстолистовом цехе завода Алан Вуд язамен шести работавших ранее камерных печей.

Индукционный элентронагрев в прокатных цехах США распространения не получил.

Расмиряется применение природного газа в качестве топлива для печей и колодцев.

#### Обжимние и заготовочние станы

Всего в США на начало 1960 г. насчитывалось 125 обжимных станов общей мощностью 121 млн.т/год.

Мощность обжимных станов примерно равна мощности сталеплавильных цехов и обеспечивает обработку всей выплавленной стали.

Установки непрерывной разливки в США распространения не получили. Число блумингов за последние 5 лет увеличилось мало, однако число универсальных слабингов и особенно их мощность возросли значительно. Средняя мощность блуминга с валками дламетром свыше 1000 мм увеличилась на 7%, универсального слабинга — на 51%.

Это явилось результатом проведенной за последние годы большой работи по освоению прокатки слабов шириной до 1900 мм на широкополосных станах без уширения.

В течение последних пяти-шести лет было построено шесть мощных слабингов. Увеличение числа действующих станов со II7 до I25 не отражает объема капи-тальных работ в этой области, так как многие станы подверглись коренной реконструкции; ликвидируется или заменяется современным устаревшее оборудование, еще сохранившиеся на некоторых заводах паровые приводы заменяются электрическими, на многих станах увеличены емкость и число нагревательных колодцев.

Основным типом обжимного стана по-прежнему остается реверсивный дуо.
Многоклетевые блуминги за последнее время не строились, так как они громоздки, дороги и недостаточно гибки, что не дает возможности прокатывать слабы
различных размеров без перевалки. Высокая их производительность не может быть
использована.

Большинство вновь построенных блумингов с валками диаметром свише IIOO мм и универсальных слабингов имеют индивидуальный привод валков. Мощность двигателей главного привода современного слабинга достигает II7OO квт. Двигатели часто
выполняются двух- и трехъякорными. Некоторые станы оборудованы подшипниками
качения или жидкостного трения, взамен применявшихся ранее бронзовых или текстолитовых. Уравновешивание верхнего валка применяется гидравлическое и грузовое.

Расширяется применение машин огневой зачистки, установленных в потоке. В 1957 г. в США на 46 машинах зачищались 20% всей прокатываемой заготовки, в 1960 г. работало 57 машин. Потеря металла при огневой зачистке составляет 1,5-2%.

Ведется работа по автоматизации рабочей клети блуминга и внедрению программного управления.

#### Заготовочные станы

Сортамент заготовочных станов систематически расширяется за счет включения в него плоской, круглой и квадратной заготовок. Соответственно меняется и конструкция станов, однако основная масса заготовочных станов США за последние годы значительных изменений не претерпела.

Большинство этих станов построено 30-40 дет назад, они конструктивно устарели и изношены. Реконструкция некоторых из них заключалась в установке дополнительных клетей или увеличении диаметра валков первых клетей для обеспечения прокатки заготовки большего сечения.

Заготовку большого сечения трудно кантовать в геликондальних кантующих проводках, поэтому для кантования иногда устанавливают кантующие валки. Привод клетей на большинстве станов групповой.

В тех случаях, когда стан должен прокатывать заготовку и сутунку, его снабжают двумя комплектами клетей, которые меняют при переходе с прокатки одного вида продукции на другой.

Большинство станов оборудовано паровнии и пневматическими летучими ножницами со скоростями реза 3-3,5 м/сек. Из современных заготовочных станов следует упомянуть стан завода в ферлесс Хиллсе, который состоит из чередующихся горизонтальных и вертикальных клетей с индивидуальными приводами. Летучие ножницы на стане — рычажные, с электроприводом, скорость реза — до 5,5 м/сек. Валки установлены на подшипниках качения.

Високая мощность стана, как и многих других заготовочних станов, использу-

### <u>Редьсобадочные</u>, крупносортные и среднесортные станы

В технологии прокатки рельсов и крупных балок за последние годы значительных изменений не произошло. Рельсовые и рельсобалочные станы после войны в СПА не строились.

В калибровках рельс наблюдается тенденция исключения принудительного уширения при образовании подошен. Расширяется применение разрезной и косой калибровки рельс. Число рельсовых станов в США за пять лет уменьшилось с II до 8;
один устеревший стан ликвидирован, один переведен на прокатку широкополочных
балок и один законсервирован. Средняя производительность станов возросла,
однако общая мощность рельсовых станов несколько снизилась. Число универсальных станов для прокатки широкополочных балок увеличилось с 5 до 7, сощая мощность их возросла на 58%.

Наряду со строительством универсальных балочных станов ведется работа по освоению прокатки широкополочных балок на станах с горизонтальными валками.

В технологии прокатки средних сортов значительных изменений не произовло.

В связи с расширением сортамента прокатываемых профилей и повышением требований к точности прокатки, новые станы оборудуются прецизионными подшипниками - роликовыми и жидкостного трения. Число и средняя мощность среднесортных станов, к которым отнесены станы с валками диаметром 600-300 мм с 1955 г. практически не изменились.

#### Мелкосортные и проволочные станы

Общее число мелкосортных станов за 5 лет почти не изменилось, однако их общая и средняя мощность возросла на II, 1%. В то же время число непрерывных и полунепрерывных станов увеличилось на 8 станов при соответственном уменьшении числа линейных станов. Удельный вес непрерывных и полунепрерывных станов в про-изводстве мелкосортного проката возрос с 55 до 70%. Это свидетельствует о проведенной за истекшее время значительной работе по реконструкции и модернизации станов.

Кроме строительства новых станов взамен устаревших линейных, на линейных станах устанавливают непрерывные группы обжимных клетей; промежуточные и чистовые клети оборудуют обводками с обоих сторон для ликвидации задачи вручнур.

Все шире применяются роликовые проводки и пропуски со вставками из сверхтвердых сплавов.

Та же тенденция наблюдается и в отношении прокатки катанки. При неизменном общем числе станов их общая и средняя мощность возросла на 18,5%. Число непрерывных и полунепрерывных станов увеличилось. Удельный вес их в производстве катанки достиг в 1955 г. 92% и остался неизменным. Чысло линейных станов уменьшилось, но их общая и средняя мощность значительно возросли. На них главным образом прокатывают качественные стали.

На заводах США по-прежнему работает значительное число утилизационных станов, перекатывающих железнодорожные рельсы и оси на мелкий сорт.

#### Колесопрокатные и бандажные станы

Схема производства колес и бандажей за последнее время особых изменений не претерпела. Число колесных и бандажных станов несколько уменьшилось, так как были ликвидированы два устаревших цеха, что привело к некоторому снижению мощности бандажных цехов. Существующие станы удовлетворяют потребности в колесах и бандажах.

# Толстолистовые и универсальные листовые станы

Число толстолистовых станов несколько уменьшилось, но общая и средняя их производительность существенно возросла за счет ликвидации некоторых устаревших станов и реконструкции (часто с полной заменой значительной части оборудования) существующих.

Основным типом современного толстолистового стана является двужилетевой стан с последовательным расположением клетей (тандем), состоящий из черновой реверсивной клети дуо или трио и чистовой реверсивной универсальной клети кварто. Станы с черновой клеты трио имеют меньшую производительность.

Значительное количество толстых листов толщиной 4,76-IO мм прокатывается на широкополосных станах. Некоторые полунепрерывные широкополосные станы оборудованы устройствами, позволяющими прокатывать в черновой клети толстый лист. Такие комбинированные станы отнесены к тонколистовым, так как основной их продукцией является тонкий лист.

Технология прокатки толстого листа заметно не изменилась. Следует отметить, что на двужилетевых станах с универсальными чистовыми клетями успешно прокатывают листы с катаными кромками. Термической обработке подвергают небольшую часть выпускаемых листов.

Число универсальных станов уменьшилось, но их средняя мощность несколько повисилась, хотя меньше чем по листовым станам обычного типа.

## Непрерывные и полунепрерывные широкололосные станы

Преобладающая часть тонкого и значительная доля толстого листа в США прокативается на широкополосных станах, число и средняя мощность которых непрерывно возрастают.

В 1940 г. таких станов сило 28, общей годовой мощностью 15,8 млн.т, средней годовой мощностью - 565 тис.т. Из сопоставления этих данных с данными таблицы видно, что средняя годовая мощность стана возросла к I/I-I960 г. в 2,55 раза, а за последние 5 лет - на I2,5%.

Ведется строительство еще четырах станов, которые намечено ввести в действие в 1961-1962 гг., два стана предполагается реконструировать.

Следует отметить следующие тенденции в развитии широкополосных станов США, особенно ясно выявившиеся за последние годы.

- І. Увеличение размеров и веса слабов. Толщина слабов возросла до 175-225 мм, в одном случае до 300 мм, ширина до 1900 мм, длина до 6-6,6 м и более. С этим связаны переход многих станов на прокатку без уширения и строительство большинства новых станов без уширительных клетей и хромочных прессов.
- 2. Повышение мощности нагревательных печей и их числа (до 4-6). Мощность печей отдельных станов достигает 180 т/час на одну печь.
- 3. Увеличение мощности электродвигателей станов, в особенности приводящих черновые клети. На одном строящемся стане с длиной бочки валка 2030 мм общая мощность становых электродвигателей составляет 75 тыс.квт.
- 4. Увеличение числа черновых клетей до пяти, а чистовых до семи. Черновой окалиноломатель при этом является мощной клетью, в которой осуществляется значительное обжатие.
- 5. Повышение скорости прокатки. Номинальная скорость выхода полосы из последней клети на новых станах составляет ІЗ м/сек, в одном случае І5 м/сек. Практически прокатку ведут со скоростью не свыше ІІ м/сек вследствие затруднений с регулированием толщины полосы.
- 6. Переход на прокатку только в виде рулонов, с последующей разделкой их на листи(в случае необходимости) на отдельно стоящих разделочных линиях.
- 7. Применение приборов для безконтактного измерения толщины и ширины полосы, температуры металла и др. Автоматизировани только реверсивные черновые клети не-которых полунепрерывных станов.
- 8. Регулирование температуры металла к концу прокатки и при сматывании в рулон. Для этого отводящие рольганги оборудуются охлаждением водой давлением до 20 ат.
  - 9. Повышения давления воды для соива окалины до IIO ат.
  - 10. Увеличение числа моталок до треж и внедрение моталок сердечникового типа.

#### Прочие листовые станы горячей прокатки

В число этих станов входят реверсивные широкополосные станы с печными моталками, среднеполосовые и штрипсовые станы, листовые станы пакетной прокатки, обшивочные и прочие.

Число станов с моталками в печах уменьшилось ввиду того, что один устаревший стан остановлен, а другой заменен полунепрерывным. Однако средняя мощность оставшихся станов возросла на II,5%.

Количество среднеполосовых станов несколько уменьшилось, общая же их мощность увеличилась. За последние годы был построен только один штрипсовый стан.

Число прочих листовых станов, включающих станы старых конструкций, уменьшилось почти вдвое, что свидетельствует об интенсивном вытеснении этих станов более
современными и экономичными. Снизилась также их средняя мощность, что свидетельствует о том, что в работе остались станы невысокой производительности, прокатывающие специальные стали, или расположенные на небольших заводах, не имеющих
средств для установки современных станов и металла для их снабжения.

# Станы холодной прокатки, отделки и дрессировки

Основным типом станов холодной прокатки полоси является непрерывный стан. Общая годовая мощность станов этого типа (пяти-, четырех- и трехклетевых) составляет на 1960 г. 32,8 млн.т, т.е. 60% мощности широкополосных станов. Станы холодной прокатки строятся параллельно с широкополосными, большей частью на тех же заводах, и увеличение числа и мощности широкополосных станов горячей прокатки влечет за собой такое же развитие станов холодной прокатки.

Применение трехклетевых станов сокращается вследствии того, что на них нельзя достигнуть достаточного обжатия для производства листов толщиной менее 0,6-0,7 мм. Это вынуждает уменьшать толщину подката, а при производстве тонкого подката снижается производительность широкополосных станов горячей прокатки. Число трехклетевых станов увеличилось незначительно, некоторые действующие стани переделаны, предполагается реконструировать их в четырежклетевые. Средняя мощность их также возросла меньше, чем станов других типов.

Наибольшее распространение за последние годы получили четырежклетевые станы, на которых прокатывают полосы толщиной 0,36-2,6 мм из подката толщиной 2,0-3,7 мм. Скорость прокатки на этих станах достигает 20 м/сек. Как видно из таблицы, число таких станов за пять лет возросло на 6, а средняя мощность — на 12,6%.

На пятиклетевых станах прокатывают полосы толщиной 0,18-0,33 мм из подката толщиной 2,0-2,3 мм. Скорость прокатки на этих станах доходит до 37,5 м/сек, но практически они работают на скоростях, не превышающих 25-30 м/сек.

Ввиду имеющейся тенденции к уменьшению толщины жести до 0,15-0,12 мм строятся два шестиклетевых стана — на заводах фирмы Янгстаун Шит энд Тырб Ко в Ист Чикаго и Юнайтед Стейтс Стил Корп. в Ферфилде. Ввод станов в эксплуата— цию намечен в 1961 и 1962 гг. Скорость прокатки на этих станах 17,8-36,8 м/сек, средняя для жести — 30 м/сек. Минимальная толщина выпускаемой полосы 0,137 мм.

На реверсивных станах холодной прокатки кварто прокатывают полосы главным образом из специальных сталей. Значительное число таких станов установлено также на небольших заводах. Количество этих станов увеличивается ввиду расширения производства специальных сталей, в особенности электротехнических.

В области прокатки сверхтонких листов и полос следует отметить резкое уменьшение числа станов колодной прокатки Стеккеля и шестивалковых станов, которые практически вытеснены многовалковыми станами. Число последних напротив резко возросло — в 2,3 раза. Эти станы с успехом применяют для прокатки полос и листов из специальных сталей; при прокатке на этих станах уменьшается число промежуточных отжигов, обеспечиваются получение листов с хорошей поверхностью и точность прокатки.

Из дрессировочных станов увеличилось число двужилетевых станов кварто и дуо-кварто и уменьшилось количество многоклетевых и одноклетевых станов дуо.

#### Трубные станы

За пять лет введено в строй три агрегата для производства бесшовных труб, увеличилась также их общая и средняя мощность, последняя — на 8%. Не измени— лось число трехвалковых и пилигримовых станов, прибавился еще один непрерывный стан. Число агрегатов для производства труб и профилей прессованием возросло с одного до трех.

Рез ко увеличилось число и мощность электротрубосварочных станов — со 197 до 280, т.е. на 43%. Вдвое увеличилось количество станов спиральной сварки труб, их общая мощность возросла в 3, I раза. Осталось без изменения число станов индукционной сварки труб.

Число станов печной и газовой сварки труб несколько уменьшилось в результате ликвидации устаревших станов, однако их средняя мощность несколько повисилась, таким образом, общая мощность осталась почти неизменной.

#### Литература

- I. Directory of Iron and Steel Works of the USA and Canada, 1954, 1957, 1960, New York.
- 2. Черная металлургия капиталистических стран, том IV, Металлургиздат, I958.
- 3. Черная металлургия США (отчет делегации советских горняков и металлургов о поездке в США), ЦИИН ЧМ, 1960.

#### БЛУМИНГИ

местонахождение завода	Paswen	Нагрев	ательные	устро	йства	. Рабочи	у клети	вая	
	стана	THI	число	щадь	: ГОДО- : Вая : МОЩ- : НОСТЬ : ТЫС.Т	THII	число	MOM- HOCTL CTAHA THC.T	Примечание
АЛАБАМА									
Ансли									
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	1120	Колодцы	8x4 ) Ix3 ) Ix2 )	165	I <b>2</b> 25	Дуо	I	910	
Гадоден									
Рипаблик Стил Корп.	1015	_"_	7x8	285	1270	Дуо	Í	950	
Ферфилд									
Геннесси Кол энд Айрон Дивижн. (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)							-	70.00	
Стил Корп.)	II70 ) II45 {		1312	515	2400	Дуо	I	1360 715	
	1145)		434)			Дуо	1	113	
вашингтон									
Сиетл		14.							
етлехем Стил Ко	815	Колодцы рекуперат	. 8	74	440	Дуо	I	430	
джорджия									
Атланта		,		-	Js	*			
Атлантик Стил Ко	635	Колодиы круглые	5	95	320	Дуо	. 1	290	
			4.						
В А П А Д Н А Я В И Р Г И Н И Я					•				
Уэртон									
Уэртон Стил Ко	1015	Колодин	914 ) 513 )	2305	3000	Дуо	1	2800	
			5X3 ) '		0000	MJO	e Grand	2000	
XAHTUHFTOH									
Коннорс Стил Дивижн оф Портер Ко	710	_#_	4xI	45	105	Дуо	1	135	
иллинойс									
Гранит-Сити				•					
•	170x 2920	_==	8x3	395	1315	Дуо	I	1900	
Олтон	320								
Леклид Стил Ко	965	_#_	5x2 ) 3 kpyr-						
		_11_	3 mnur-1	205	740	Дуо	I	505	

V	Размер	: Нагрев	<b>ЭТОЛЬНЫ</b>	устрой	ства	: Рабочие	клети	: Годо-	
Местонахождение заво- да и наименование фирмы	ми	THE	число	пло- щадь пода м <sup>2</sup>	FOAO- BAH MOM- HOCTL THC.T	тип	число	MOM- HOGTL CTAHA THC.T	Ţ.
иллинойс (прод	олжение)							•	
Пеория						,			16
Кистон Стил энд Уайр Ко	890	Колодцы	3x4 2x2	165	540	Дуо	I	405	
Саут Чикаго				•.					
Интернейшил Харвестер	1015		8x4 )	240	1080	Дуо	2	810	
Ко Рипаблик Стил Корп.	II20	_11_	6x4	455	1620	Дуо	I	1395	
Онайтед Стейтс Стил			IOXI .		7				
Корп.	1015	_#_	(XULLEM)	50	325	Дуо	I}	605	
			(крупны:	x) 56	295	Дуо	I)		
	1370	-"-	7x2 1x3 2x3 <sup>x</sup> )	119 41 87	270	Дуо	I	895	Для стана широ- кополочных бало
	1345 1015	_==	9x3x)	385		Дуо Дуо	I }	1000	х)на консервент
Чикаго				,					
Акме Стил Ко	890	_11_	3x4	15	765	Дуо	I	765	
индиана									
Гэри								:	
Внайтед Стейтс Стил Корп.	II20	_#_	8x2 8x2	12 }	2880	Дуо	I	1350	
		4.	5x4	9 }	v • •	. 149			
	1015	H	2x3 15x2	17 }	I980	Дуо	I	4T0	
			233	15 }		730	•	140	-
Ист Чикаго (Индиана Харбор)									
Инленд Стил Ко	1170	_"-		435	2480	Дуо	Ī	2115	
	915 1170	_11_	)	II7	1020	Дуо	I	910	
	1170		5x2)	345	1450	Дуо	Ι	1270	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	TTTO )								
IBBO RU	II70 } II45 }	-11-	IIx4 } Ix2 } 6x3 }	893	3130	Дуо	·I	1805	
Кокомо						•			
Континентал Стил Корп.	865	_11_	3x2}						
The state of the s			Ix4	125	430	Дуо	I	430	

Management and parage	Danuar	Нагрева	тельные	yctpoi	CTBa	: Рабочи	е кдети	: Годо-	
местонахождение завода и наименование фирмы	стана	THE	окоир	пло- щадь пода м <sup>2</sup>	: ГОДО- : ВВЯ : МОЩ- : НОСТЬ : ТЫС.Т	THU	окому	MOM- HOCTL CTA- HA THC.T	Приме чание
кали Ф О Р н и я									
Лос-Анжелес									
Бетлехем Стил Корп.	815	Колодцы	2x4 }	155	430	Дуо	I	420	
Питтобург		•					*		
Колумбия Лженива Стил Пивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	660	Методи~ ческие печи х)	2	107	400	Трио	I	350	
Торренс									
Колумбия Дженива Стил Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	915	То же	I	II2	280	Трио	I	260	
Фонтана									
Кайзер Стил Корп.	965	Колодцы	8 <b>x</b> 2	290	1020	Дуо	I	1000	
кентукки		,					. ′		
Ньюпорт								2.40	_
Акме Ньюпорт Стил Ко	790	ii-	IOXI	9	335	Дуо	I	260	Входит в состав сутуночного стан
Оуэнсборо									
Рин -Ривер Стил Корп.	610	-"-	2 <b>x8</b>	120	250	Дуо	I	100	
колорадо									
Пуэбло									
Солорадо Фъюзл энд Айрон Корп.	1015	_#_	9 <b>x</b> 4	142	700	Дуо	I	615	
коннектикут									
Бриджпорт		,							
Сарпентер Стил оф Нью Пягленд	865	-11-	2 <b>x</b> 4 1 <b>x</b> 8	90	108	Дуо	I	90	
миннесота									
Дулут									
мерикен Стил энд айр Дивижн оф Юнай- тед Стейтс Стил Корп.	1015	_11_	714	250	800	Дуо	I	690	

	Pas-	Harpe	вательные	устро	йства	: Рабочи	е клети	: Годо-	
местонахождение завода и наименование фирмы	мер стана мм	THE	число	пло- щадь пода м <sup>2</sup>	FOGO-BAS MOM-HOCTL	тип	окому	HOCTI	
ииссури									
Kansac Cutu									
Шеффилд Див <b>и</b> кн оф Армко Стил Корп.	815	Колодин	IOxI	187	<b>7</b> 55	Дуо	I	600	
и и я и г а н			٠.						
Дирборн	•	:							
Форд Мотор Ко	Непре- рывный 1120/81	-#_	5 <b>x</b> 4	372	2000	Дуо I		I440 890	Клеть II20 дус- реверсивная, клети I065/815
	222, 32					Дуо	8I5 4 J	890	расположены по- следовательно
Трентон						•			
Мак Лаут Стил Корп.	1015	_#_	1412	575	1840	Дуо	I	1840	
Уоррен									*
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	915	_H_	9 <b>x</b> I	19	685	Дуо	I	360	
Экорс			•				_		<u> 1</u> 11 - 14 - 14
Грейт Лейкс Стил Корп. (Нейшни Стил Корп.)	II70 I0I5	_== }	15 <b>x</b> 4	150	3330 1330	Дуо Дуо	I		Блуминг II 70 нахо дится на консер- вации
мэриленд									
Спарроус Поинт									
Бетлехем Стил Ко	1370	} -"-	IIx2	450	2070	Дуо	I	I450 1	(ля стана широкопо ючных балок
	1015	<b>}</b> -"-	3x4 4x2	70 135	270 720	Дуо	I	II 80 II	еред непрерывным аготовочным сте-
н р ю - Ч ж в Ь с и.				٠			ed of		
Реблинг									
Реблингс Санс Дивижн. оф Колорадо Фъюзл энд Айрон Корп.	890	_#_	2 <b>x</b> 4	45	170	Трио	I	170	
нью - иорк									
Буффало									
Рипаблик Стил Корп.	965	_n_	6x4 1x8	190	810	Дуо	I	720	
Кортиенд									
умкуайр Бразерс	450	Методи- ческая печь <sup>х</sup> )	· I	Нет	сведений	Дуо	I	27	

	D	Harp	евателы	не уст	ройства	: Рабочие	клети	: Годо- : вая	
Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана мм	тип	-	: щадь	FOAO- BAR MOW- HOCTL THC.T	тип	число	MON- HOCTL CTA- HA THC.T	Примечание
нью — Йорк (продолже	ние)								
Лакавонна									
Бетлехем Стил Ко	1370	Колодцы	8x4	400	2250	Дуо	I	1800	Для стана ши- рокополочных балок
•	1120	_m_	9 <b>x</b> 4	475	2250	Дуо	I	1600	041011
	1015	_"-	3x4 }	2I0 I57	I455	Дуо	I	1200	
Тонавонда	•								
Инуайр Спенсер Стил Дивижн оф Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.	815	_"_	1x4 }	90	340	Дуо	2	225	Клети располо- жены последо- вательно
<b>Уотервлит</b>									
ллегени Лудлум Стил Сорп.	550	Камерные печи	Нет	сведен	иä	Дуо	I	55	Для спецстали
Сиракьмс									
русибл Стил Ко оф Америк	a 710	Н е	T CI	в е д е	ний	Трио	I	30	Для спецстали
	560	_ H	- :	_ "		Трио	2	28	- " -
O F A 7 O									
Кэмпбелл				. *					4+
игстаун Шит энд Тьюб Ко	1395	Колодцы	10 <b>x</b> 2	387	2090	Дуо	I	1535	
Кантон						•			
ипаблик Стил Корп	890	-11-	7x4 }	295	1010	Дуо	I }	765	Двухилетевой
	865		2x5)		*.	Дуо	I }		стан
имкен Роллер Беринг Ко	890	_#_	7xI 6x2	100 }	630	Трио	, . I	485	
<u>Кливленд</u>				,	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	_			
ипаблик Стил Корп.	1120	-11-	LAT	533	2250	Дуо	I	900	
жонс энд Лафлин Стил орп.	1170		3x4 3x2	200	I740	Tre	I	1520	
1			3xI	390	1,40	Дуо	1	1320	
Лорейн									•
ейшил Тыюб Дивижи оф	II70 )	_11_	3x4 )	570	2500	Дуо	I	1470	Клети располо-
найтед Стейтс Стил Корп.	1015		IIx3 }			Дуо	I	575	жены последова
Луозлвиля		-							
ерон Стил Корп.	865	_11_	6 <b>x</b> 4	220	585	Дуо	I	455	
Массиллон			I x5	)	202	M30	1	700	
чпаблик Стил Корп.	865	_"_	6 <b>x</b> 4	)					
The state of the s	000		IX2	150	610	Дуо	I	520	•

Местонахождение завода	Pasmen	Нагрева	тельн	не устр	ойства	: Рабо	чие клети	: Годо-	:
и наименование фирмы		тип	число	: щадь		Tun	число	MOM- HOCTE CTA- HA THC.T	Примечание
ОГАЙО (продолжение	e)								
Стъщбенвили									
Уиллинг Стил Корп.	1120	·	_	<del>.</del>		Дуо	I	450	Установлен жа
									слабингом II45
Уоррен								,	
Коппервелд Стил Ко.	890	Колодцы	4x3	223	480	Дуо	,	480	
Description Comp. No.	OTE		Cards .	200)		Трио	735 I)	480	
Рипаблик Стил Корп.	915	-"-	634 232	206 {	1350	Дуо	I	1170	
Янгстаун				00,					
Рипаблик Стил Корп.	1015	_11_	8x3	242	1260	Дую	ı	1170	
- andowan ozna hopu.	1015	_11_	5x4	91	675	Дуо	I	560	
Янгстаун Шит энд Тьюб		,	2x3 )				12.		Клети располо-
Ko 1	[120 <b>/890</b>	_H_	6x2 }	305	1690	Дуо	II OSII	1120	жены последова тельно
Юнайтед Стейтс Стил	1090	_11_	IXI)			Дуо	890 I	540	
Корп.	•	*	8x4 }	190	1230	Трис	I	1080	
	1015	_H	4x4 )						
			233	177	1050	Дуо	I	910	
	*		2x2)						
пенсильвания	ł				•				
		,							
Айви Рок		4							
Ален Вуд Стил Ко	890	-11-	6x2	200	720	Дуо	, I	600	
Аликуиппа									
Джонс энд Лафлин Стил	****								
Корп.	1120	_11_	434	460	2160	Дуо	I	1800	
			1x5 { 6x3 }						
			-10,						
Амбридж		, .				_			
Байерс Ко	1015	печих)	4xI	68 128	180 225	Дуо	I	405 135	
	000	no 4m		150		дуо	1	100	٠
Нейшна Сапплай Ко	865	Методичес-	. 2	218	560	Дуо	· I	450	•
Hewman Canthan No		кие рекупе- ративные		,210	200	дуо	1	430	
		ne um							
Бетлехем									
Бетлехем Стил Ко		Колодцы	4 <b>x</b> 4	335	1182	Дуо	I }	1685	
	1015 1170	_11_	4x4	90	650	Дуо	I )		
			5x2) 2x3)	155)	1530	Дуо	I	1090	
	815	H e T			ний:	Дуо	I	870	-
	890	Колодцы	4 X4	89	390)				

	Размер	Harper	агревательные ус		устройства :		Рабочие клети		b a a
Местонахождение завода и наименование фирмы	стана мм	тип	число	щадь	ГОДО- Вая МОЩ- НОСТЬ ТЫС.Т	тип	число	Bah MOM- HOCTL CTAHA THC.T	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)									
Бивер Фоллс									
Бабкок энд Уилкокс Ко	1015	Колодин	22 <b>x</b> I	340	905	Дуо	3	400	
<u>Браддок</u>		•							
Онайтед Стейтс Стил Корп.	I220 I0I5	-11-	29	I94	985	Дуо Трио	2:}		на консерва- ции
Брекенридж									
Аллегени Лудлум Стил Корп.	1015	-11-	6x4 }	363	1020	Дуо	· į	810	
Бриджвилл									
Ониверсел-Сайклопс Стил Ropn.	710	-#-	5xI	46					
		камерные печи	13	IIO	Нет св.	Дуо	I	30	Для спецстали
Вашингтон									
Тжессоп Стил Корп.	710	Neunx)	5	48	7,6	Дуо	I	8	an H on
Джонстаун									
Бетлехем Стил Ко	II70	Колодцы .	3x4 7x5	<b>7</b> 0 <b>5</b> 00	270 }	Дуо	Ï.	2160	
Донора			,						
Америкен Стил энд Уайр Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	915	Колодцы	5x4 }	182	875	Дуо	I .	760	
<u>Дукейн</u> Энайтед Стейтс Стил Корп.	1170	_"_ }	7x4	498	Нет свед.	Дуо	I	1350	
	915	-n- }							
Клэртон									
Онайтед Стейтс Стил Корп.	1015	-"-	5x3 } 2x2 }	240	960	Дуо	I	845	
Латроб									
атроб Стил Ко	815	н е т	свед	ен	и й	Дуо	I		
Мак-Киспорт									
ейшни Тьюб Дивижн оф	I 1015 2 1015	Колодцы	6x3 } 4x2 }	185	I255	Дуо Дуо	I }	1070	
<u>Мидленд</u> русибл Стил Ко оф			6x4 ) 4x3 )				,		·

Management and a second	Danuar	Нагрев	ательные	устрой	ства	Рабочие	клети	Тодовая	
и наименование фирмы	Размер стана мм	тип	число	пло- щадь пода м <sup>2</sup>	годовая мощность тыс.т	тип	число	MOWHOCTE CTAHA THC.T	Примечание
пенсильвания (продолжение)									
Монако									
Колониал Стил Ко	610	Колодцы	6xI	27	13	Дуо	I	25	Для спецстали
Монессен Питтебург Стил Ко	II 70	_11_	8x3	408	1460	Дуо	· I	1180	
Мюнколл (Хомстед)									
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	1120		5x3	265	1500	Дуо	I	700	
	1370	_11_	5x3	265	1500	Дуо	I		Для стана широ кополочных ба- лок
Питтебург									•
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	1170 }	_"_	9x5 }	780	3780	Дуо	I	1780	
	1120)		3x4)	100	0,00	Дуо	I	II50	
Стилтон					7100	_	_	7000	
Бетлехем Стил Ко	1120	_"_ ,	6 <b>x</b> 4	305	1400	Дуо	ľ	1220	Для рельсобало ного стана
<u>Финиксвилл</u>									
Финикс Стил Корп.	915	_"-	1x6 ) 3x2 {	93	305	Дуо	I	310	
Фаррелл			,						
Шеррон Стил Корп.	915	_11_	6 <b>x</b> 4 )	162	785	Дуо	ī	635	
Ферлесс Хиллс	•		. 1X5 )			-0.0	-		
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	1015	H	бөз	под	грев	а Дуо	I	× · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Установлен за универсальным слабингом
род айленд								. =	•
Филипподейл					~				
Уошборн Уайр Ко	865	Методичес- кие печих	2 3	Нет св.	I45	Дуо	I		Стан работает как обжим для проволочных станов
TEXAC									
Хаустон									
Шеффилд Дивижн оф Армко Стил Корп.	915	Колодцы крупные	.I0xI	290	1160	Дуо	I	1000	
х) Печи работают без под	onnene n	ADWVVA							

Таблица 36

# Слабинги-блуминги

Местонахождение завод	а: Размер	Нагрев	ательные	устрой	ства	Рабочие	клети	Годо-	
и наименование фирмы		THE	: число :	пло- щадь пода м2	годо- вая мо ность тысьт		число	BAR MOW- HOCTЬ CTAHA THC.T	Примечание
иллинойс									
Стерлинг									
Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	1170	Методи- ческие печи	2	335	920	Дуо	I	920	
OFARO									
Портсмут									
Детройт Стил Кори.	1120	Колодцы круглые	I3xI	265	850	Дуо	I.	1180	
	2795	прямо- угольные	2x2 .	70	210				
тенсильвани	Я								
Гаррисберг					* -				
Гаррисберг Стил Корп.	815x1765	Колодцы	IIXI	40	115	Дуо	I	115	
иникс Стил Корп.	1775		423	180	530	Дуо	2	460	
Фаррелд	7								
Перон Стил Корп.	1120	H	2 <b>x</b> 3	145	595	Дуо	I	1080	
DTA									
Іхенива				,					
Колумбия Дженива		[ ирдоко	[0x2	380	5150	Дуо	1	1940	
Стил Дивиян оф Онайтед Стейтс Стил Корп.	x 2920		e e						
Pare			1						• ,

## Универсальные слабинги

Местонахождение завода	Размер	Нагрев	ательные	устрой	ства	Расочие	клети	Годо-	
и наименование фирмы	стана. ММ	THE	PUCNO:	пло- щадь пода	POGO- BAS MOM- HOCTL THO.T	THE	число	BAS MOM- HOCTL CTAHA THC.T	Примечание
иллинойс									
Саут Чикаго Онайтед Стейтс Стил Корп.	1120	Колодцы	6x3 4x4	265 182	670 1200	Дуо	I	1985	
индиана									7
Гэри		•				,			
Онаитед Стейтс Стил Корп.	1170	_==	I2x4	300	3465	Дуо	.I	2770	
<u>Ист Чикаго</u> (Индиана Харбор)		4							
иленд Стил Ко	1170	_#_	I8xI	313	I485	Дуо	I	36 00	Слитки нагревар частично в коло цах других блу-
калифорния									MRHTOD-
<b>Фонтана</b>				,					
Сайзер Стил Корп.	1170	_n_	1212	470	<b>I530</b>	Дуо	I	2525	Количество коло цев будет увели чено.
HATNPNM									
Экорс Рейт Лейкс Стил Корп. 1	I45 <b>x</b> 2280		IOx4	T20	2000	Дуо	т	2000	12.
			IUAT	12.0	2000	Дуо	. 1	2000	
мэриленд									
<u>Спарроус Пойнт</u> Бетлехем Стил Ко	1145	_#_	8x2	475	2250	Дуо	I	2700	
	1015	_#_	IIx2 Ix5	4I5 70	1890 }	Дуо	I	2070	
OFATO		4.							
Кливленд									
Рипаолик Стил Корп.	II45	-"-	4x4	415	3375	Lyo	I	2000	
Стьюбенвилд иллинг Стил Корп.	1145	_#_	10x3	425	2250	Lyo	I	1270	За станом установ лен блуминг 1120
пенсильвания									non oxymmi 1120
<u>Батлер</u> рико Стил Корп. 8	375 <b>x</b> I420	_"_	4x4 2x3	205	530	Дуо	I	540	
<u>Браддок</u> Энайтед Стейтс Стил									
Сорп.	1120	-"-	1012	380	1800	Дуо	I	1535	

Местонахождение завод	: Размер	Нагрева	тельные	устро	етва :	Рабочие	клети	Годо-	,
и наименование фирмы	* 000000	тип	число	пло- щадь пода	годо- вая мощ- ность тис-т	THII :	число	MON- HOCTL CTAHA THC.T	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИ (продолжение)	Я								
<u>Вашингтон</u> Джессоп Стил Корп.	1675	Камерные печи без подогрева	6	80	18	Дуо	I	22	
Мюнхолл (Хомстед) Онайтед Стейтс Стил		воздуха		ćoo	4320	Дуо	I	2535	
Корп,  Ферлесс Хиллс  Онайтед Стейтс Стил	II4 <b>5x</b> 2745	Колодцы	I6x2	680	4520	дуо		2,007	За станом уста-
Корп.	II45x2745	<sub>see</sub> H <sub>oss</sub>	10x2 4x4	270 { 88 }	3690	Дуо	I.	~3000	новлен блуминг 1015
ТЕХАС <u>Лон Стар</u> Лон Стар Стил Ко	1145 <b>x</b> 2 030	n#n	2 <b>x</b> 4	160	720	Дуо	I	910	

## Заготовечние стани

Местонахождение завода	:Tun u pas	Harp	еватель	ные печ	M,	Padoune	клете		
и наименование фирмы	мер стана мм		число	пло-	FORO- BAS BAS HOM- HOCTL T.OHT	: THU :	число	Bas Mon- Hoctl Ctaha Tuc.T	Примечание
а на Бама									
<u>Ферфилд</u> Теннесси Кол энд Айрон Дивижн оф Dнайтед Стейтс Стил Корн.	Непрерыв- ный 525		Без под	(огрева		Дуо	5	340	Установлен за блу мингом 1145
дкордкия									
<u>Атданта</u> Атдантик Стил Корп.	Непрерыв- ный 355		_11_			Дуо	6	290	Установлен за блу мингом 635
иллинойс									
Олтон									
Леклид Стил Ко	Линейный 485		_1	"_		Трио	3		Установлен за блу мингом 985, прока
<u>Пеория</u> Кистон Стил энд Уайр Ко	Непрерыв- ный 535		_*	-		Дуо	5	460	тивают также сор
<u>Саут-Чикаго</u> Интернейшил Харвестер Ко	815		_"	· <b>-</b>		Дуо	2	820	Установлен за блу мингом 1015.
Рипаблик Стил Корп.	Непр <b>ерыв-</b> шый 535-4	55	_*	-		Дуо 535 Дуо 455	,	270	Установлен за блумингом II20
Стерлинг						дуо 45:	, ,		
Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	Анне <b>йный</b> 635	Методиче- ская рек перативн	y- I	252	920	Трио	2	920	
<u>Чикаго</u> Акме Стил Ко	610		Без под	огрева		Трио 61 Трио 53 Дуо 61	35 I}		Установлен за блу мингом 890
индиана									
Гэри	_								
Онайтед Стейтс Стид Корп.	815		Без под	огрева		Дуо	5	125	Обжимная группа .
	610/456		_"_			(Дуо 61	0 6	285	рельсового стана
	455				. (			515	
Ист Чикаго (Индиана	455	,		-		Lyo	6	515	
інленд Стил Ко	485		_"_			Дуо	12	305	
VANAS AND	610	Методиче- ская ре- куператив-	2	92	270	Трио		220	

Местонахождение завода		Harpe	вателы	нье печи	Ľ	Рабочи		Годо	• _
и наименование фирмы	мер стана мм	TMI	число	пло- щадь пода	RAA		ОКОИР	HOCT CTAH	a.
И Н Д И А Н А (продолжение) <u>Ист Чикаго</u> (Индиана Харбор)						.•			
Янгстаун Шмт энд Тьюб Ко	Непрерыв- ный 710	•	Без по	догрева		Дуо	10	435	
	Непрерыв- ный 535			_#_		Дуо .	10	325	На стане прока- тивают также
Кокомо									штринсы
Континентал Стил Корп.	Непрерыв- ный суту- ночно-за- готовочный 485	,		_n_		Дуо	6	440	Установлен за блумингом 865
калифорния	100	,							
Лос-Анжелес									
Бетлехем Стил Ко	Обжимно-за готовочный 560			_11_		Трио	I	390	Установлен за блумингом 815
Питтобург									onjamii on org
Колумбия Дженива	610			_11_		Дуо	7)	960	На клетях трио
<mark>Стил Дивижн оф</mark> <b>Dнайтед Стейтс Стил</b> Кори.	455		-	.11_		Tpmo	2)	360	прокативают так-
	•			•					скрепления
<u>Саут Сан-Франциско</u> Бетлехем Стил Ко	610	Методиче ские без подогрев воздуха	a	<b>7</b> 2	250	Трио	2	230	-
KEHTYKKN		Doody ac							
Ньюпорт									
Акме Ньюпорт Стил Ко	Линейный		-		_		- `		
	сутуноч-		Без по	догрева	-	660x760	I)		Установлен за блумингом 785
					Кварт	510x760	)	265	
·					610,	/915 <b>x7</b> 60	ıj.	-	
миссури								•	
Канэас-Сити						`			
Шеффилд Стил Дивижн оф Армко Стил Корп.	Непрерыв- ный 455		_	"_	j	Lyo	6		Установлен за блумингом 815
мичиган <u>Дирборн</u>									
Форд Мотор Ко	Непрерыв- ный 455		-	n_		Iyo	6	1	Установлен за непрерывным
Уоррен									блумингом
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Непрерыв- ный 535		_	."_	J	Lyo	4	360	Установлен за блумингом 915

Местонахождение завода и	:Тип и раз	Harp	евателы	ные печи	I .	Рабочие	клети	Годо-	
наименование фирми	мер стана мм	TMII	OKONP:	пло- щадь пода	PODO BAS POM HOCTI THOO!	: TMII	число	MOH- HOCTH CTAHS THC. T	
и и ч и г а н (продолжение) Экорс									
Грент-Ленкс Стил Корп.	Непрерыв- ный суту- ночно-заг товочный 535		Без	подогре	ва	Дуо 685 Дуо 610 Дуо 535	3 }	460	Установлен за блумингом 1015
мэриленд									
Спарроус-Пойнт									
Бетлехем Стил Ко	Непрерыв- ный суту- ночно-заг товочный 610/455			_#_		Дуо 760 Дуо 760 Дуо 610 Дуо 455	I вер	) ) ) ) )	5
	Непрерывн заготовоч штрипсовы 610/585	HO-		H		Дуо 685 Дуо 610 Дуо 535	2)	545	
нью - джерси	•					200 303	,		·
Реблинг									
Реблинг Санс Дивижн оф Колорадо Фъюзл энд Айрон Корп.	Непр <b>еры</b> вн 455	ни		_#_		Дуо	4	170	Установлен за блумингом 890
нь D-Иорк Буффело									
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывн 455	ни				Дуо	8	500	Установлен за блумингом 965
Данкерк									
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Линейный 510		Нет св	едений		Трио	2	45	Для спец-сталы
Лакавонна		,							
Бе лехем Стил Ко	Непрерывн заготовоч сутуночны 760/535	HO-	Безп	одогрев	a	Дуо 760 Дуо 535	6 ) 8 )	1135	
Локпорт	100,505								
Саймондс Соу энд Стил Ко	Обжимно-з готовочни 610		Her	сведении	1	Дуо 610х	:1170 3	5	
Тонавонда									
Колорадо Фъюзл энд Мрон Корп.	Непрерывн 455	un	Без п	одогрев	a	Дуо	6		Установлен за двухклетевые блу мингом 815
O F A N O				-					
чижен Роллер Беринг Ко	Линейный 710	Методи- ческая рекупе-	I	165	325	Трио	2		Установлен за бл мингом 890
***		ративная							
Кливленд		1							
Рипаблик Стил Корп.	Непрерыв- ный 535/4	55	Без п	одогрев	8.	Дуо 535 Дуо 455		630	Установлен за бл мингом II20

Местонахождение завода и	Тип и разф	Harpe	вательн	не пеля	1	Pado	чие	клети	Годо-	:
наименование фирмы	мер отана жм	THE	OKONP	пло- щадь пода	годо- вая мощ- ность тыс-т	THE			BAR MOU- HOCTL CTAHA THC.T	Примечание
огай о (продолжение)										
Компосил Янготаун Шит энд Тьюб Ко	Непрерыв- ный 455		Bes	подогр	ера	Дуо		12	490	Установлен за блу- мингом 1395
Додейн Нейшил Тэрб Дивижн оф Онайтед Стейтс Стил Корп.	Трубоваго- товочний реверсив- ний 965			-"-		Дуо S	965	1	375	Установлен за блумингом II70
	Трубоваго- товочний реверсив- ний ВІЭ			_"-		Дуо (	BI5	ı '	575	Установлен за блумингом 1015
	Непрерыв- ний с вер-					Дуо 1	760	6	605	Установлен за
	тикальны- ми и гори- вонтальны- ми клотими 76 Q/585			as H as		Дуо!		4	480	блумингом 1170
ALMHURADA	76 9/585									
Перон Отил Кори.	Непреривний 505			=11=	:	Дуо		7	450	На стане прокаты- вают также сорто- вой металл
Массиллан Рипаблик Стил Кери.	Anne Hand 610			=#=	-	Tpno		2	365	Установлен за блу- мингом 865
<u>Повтомут</u> Сетройт Стил Корн.	Непрерив- ник 455			s II s		Дуо		6	475	Установлен за блу- мингом II2 О. на стане прокаты- варт заготовку и сортовой металл
<u>Уапрен</u> Коппервелд Стил Ко	Hennanua			=11=		Дуо		4	480	Votavonsev sa dev
ionneppond othe no	Непрерив- нии 510					MJ O		•	400	Установлен за блу- мингом 735
ипаблик Стил Корп.	Непрерив- ний 535/455			as Has		Дуо 5 Дуо 4		4)	585	Установлен за блу- мингом 915
HEROTAYH										
инаслик Стил Корн.	Непрерыв- ный 585/455			as II as		Дуо 5 Дуо 4		4)	680	Установлен ва блу мингом IOI5
						Дуо 5	70	4)	455	To me
нгстаун Шит энд Био Ко	610		-	alla.		Дуо 4 Дуо	185	6 ) I	305	Установлен за дву клетевым блумин-

Местонахождение завода	:Тип и раз	Harpe		ьные печи		-	е клети:	Годо-	
и наименование фирми	мер стана мм	TUU	: quc	ло пло- щадь пода	годо- вая мощ- ность тыс-т	: тип	число	ность	
ОКЛАХОМА									
Санд Спринго Пеффилд Стил Дивижн оф Армко Стил Корп.	610 водний обжимно-	Методи- ческая без подс грева воздуха	o- I	65	205	Трио	I	190	Служит обжимом для мелкосортно- го стана.
пенсильвани	Я								
<u>Аликунпца</u> Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Трубоза- готовоч- ный 760	Методи- ческая	2	290 ) 180 )	600	Трио	2	540	
	Непрерыв- ный		-	Без подо	грева	Дуо 535 Дуо 455		815	Установлен за блумингом II20
<u>Амбридж</u> Байерс Ко	660			-11-		Дуо	I	135	Установлен за блумингом 1015
Нейшил Сапилай Ко Дивижи оф Армко Стил Корп.	Трубоза- готовоч- ный 710	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				Трио	I	305	Установлен за блумингом 865
<u>Бетлехем</u> Бетлехем Стил Ко	Непрерыв- ный 455			_"-	, • ·	Дуо	6	IIO	
<u>Ониверсел Сайклопс</u> Стил Корп.	Линейный 510			-11_	• • •	Трио Дуо	I) I)	5	Для спецстали; установлен за олумингом 710
<u>Джонствун</u> Бетлехем Стил Ко	Непрерыв- ный с го- ризонталь-					Дуо 760 вертика ная	ль-)	770	Установлен за блумингом II70
	ными и веј тикальным валками 760/455			_"-		Дуо 535	, ,		
	865			_n_	•	Дуо	I	725	Установлен за блумингом II70
Донора Америкен Стил энд Уайр Дивижн оф Внайтед Стейтс Стил	Непрерывня 610/455	, ti		_#_		Дуо 610 Дуо 455	-	720	Установлен за блумингом 915.
Корп.		<u> </u>							
<u>Лукейн</u> Онайтед Стейтс Стил Корп.	Полунепрер ный 915/535	DHB-		_"_		Дуо 915			Установлен за блумингом II70.
<u>Клэртон</u> Онайтед Стейтс Стил Корп.	Обжимной 710			_"_		Трио	I		Установлен за
Мак-Киспорт Нейшил Тьюб Дивики оф Внайтед Стейтс Стия	Трубозаго- товочний								блумингом 1015
Корп.	815	~				Дуо 815	Ī		Установлен за блумингом 1015

Managawan again		агревательные печи	Рабочие	KRETH	Годо-		
Местонахождение завода и наименование фирмы	мер стана ми ти	TOLO TOLO TOLO TOLO TOLO TOLO TOLO TOLO	THN	число	BAS MOU- HOCTL CTAHA THC.T	Примечание	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)  Мидленд Крусибл Стил Ко оф Америка	Обжимной 710	Без подогрева	Тржо	I	580	Для спецстали; установлен за блумингом 1015	
<u>Питтсбург</u> Джонс энд Лафлин Стил	Обжимной 710	_11_	Трио	ı	820	Установлен за блумингом II20	
Корп.	Непрерыв- ный 535/455		Дуо 535 Дуо 455		495	Установлен за обжимным 710	
<u>Фарелл</u> Перон Стил Корп.	Непрерыв- ный 610/455	_n_	Дуо 610 Дуо 455	-	1080	Установлен за блумингом I I <sup>2</sup> О на стане прока- тивают также сортовой метал.	
<u>Ферлесс Хиллс</u> <b>Внайтед Стейтс Стил Корп.</b>	Непрерывный с вертикаль- ными и гори- зонтальными валками 760/535	_n_	Ayo 760 Ayo 535	6 )	2070	Установлен за блумингом 1015	
ТЕХАС <u>Хаустон</u> Шеффилд Дивижн оф  Армко Стил Корп.	Непрерывный 660/485	-7-	Дуо 660 Дуо 485	2 ) 8 }		/становлен за блумингом 915	

#### Рельсовие станы

Местонахождение завода		Harpess		устройства	0		Годо-	Примечание
и неименование фирми	мер стана	THII	: число :	HEC- FORCE BAN HORT HOCT	i ,	число:	MOTE	i npamo tongo
AHABAHA		•						
Ансли Теннесси Кол энд Айрон Дивиже оф Бимитед Стейт	Линейный се 865/710		Бе	з подогрева	Дуо 865	2	545	Установлены за блу- мингом II20
Стил Корп.					Трио 710 Дуо 710		425	Устройства для за- медленного охлаж- дения ограничива- от производитель- ность стана до 260 тис.т. В кле- тях 865 катарт тан же заготовку для
-ANG KAHKAUV -ANHUJ	•							сортовых станов
<u>Хантингтон</u> Коньорс Стил Дивижин оф Портер Ко	Линейный 53 <b>5</b>		Без	подогрева	Трио	2	40	Установлен за блу- мингом 710
ан а и д н и								Обжинная группа
<u>Гари</u> Внайтед Стейтс Стил Корп.	Кросс- контри 710	Колодцы	10x2	20 1235	Дуо	7.	900	стана состоит из четырех клетей дуо и черновой клети трио, рас- положенных после-
колорадо								довательно
Пузбло	Линейный	Колодцы	6 <b>x</b> 4	280 900	Дуо 915	1 }		Warrange and a second
Колорад <b>о Фырэл э</b> нд А <b>мр</b> он Корп.	660			. "	Трио 710 Трио 660	1 3	770	Установлен за блу- мингом IOI5
ньр-йорк					Дуо 660	I)		
Лакавонна								
Бетлежен Стил Ко	Линейный 915/815	Рекупе- ративная печь	2	125 1170	Дуо 915 Дуо 815	2 }	680	На стане прокаты- варт также заго- товку
пенсильвани	. Я							
Браддок								
Онантед Стейтс Стил Корп.	Линейный № 2 815	Методиче- ская печь с ролико- вым подом	I He	работает	Тр <b>ио</b> Дуо	1)		На консервации
	Линейный # 3 450	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	120 170	Трио Дуо	3)	170	
Стилтон Бетлежем Стил Ко	Линейный	Регенера-			T 900	T \		
Deinexem Cima Ro	890/710	тивная са дочная печь		245 540	Дуо 890 Трио 710 Дуо 710	2 }	500	
Вильямепорт								
Сунтс Стил Ко	4 05	Методи- ческая печь	I. I	ет свед.	Трио	2	50	

Таблица 40

# Станы для прокатки широкополочных балок

Местонахождение завода	:Тип и раз-	Нагреваз	онна ко	печи		Рабочне	клети	Годо-	
и наименование фирмы	мер стана мм	THE	-SUP: OK:		годо- вая мощ- ность тыс-т	THE	число	Ban Mom- Hocte Ctaha TNC. T	k <sub>e</sub>
иллинойс	,			1					
Саут Чикаго									
Внайтед Стейтс Стил	Универсаль- ний 1320	Рекупера- тивная	I	70		Ду <b>о</b> Эджер	3 }	640	Установлен за блумингом 137
Корп.	Универсаль-			70	-	эджер	.2)		•
	ный 865/1170	ская							
		регенера- тивная	2	595	***	Дуо	4	770	Установлен за блумингом
индиана									1345/1015
Ист-Чикаго	*.								
Инленд Стил Ко	Комбинирован-	Рекупе-							
	ный рельсовый и для широко-	ратив-	4	505	1800 IL	s(Ivo 815	I)		
	полочных бало	K			обн	я(Дуо 815 (Трио 71 Цуо 710	02 }		Прокативает
	СО СМЕННЫМИ КЛЕТИМИ				профиле		- 3		преимуществен
							13	450	широкополочны балки
					кополоч	- (Iyo 7IC	0 1 3		
					AOK	o{Iyo 815 -(Iyo 710 (Iyo 112 (Iyo 865	1 1		
каниф орния						Tyo IOI	5 Ī )		
Фонтана									
Кайзер Стил Кори.	Линейный	Рекупера-				Tpmo	I)	605	
		REHEUT	I	170	650	Трио	2)	OUD	
						Lyo	1 }		
ньр-йорк							,		
Лакавонна									
Бетлехем Стил Ко	Универсаль-								
	ный 1220		Без по	догре	ва	Дуо	4	590	Установлен за блумингом 137
									ON JEHRAL OR 137
пенсильвани	Я								
Бетлехем			,						
Бетлехем Стил Ко	Универсаль-		Без по	догре	ва	Lyo	4	995	Установлен за
	ный 1550		٠					,	блумингом II70
Минхода (Хомстед)									
найтед Стейтс Стил	Универсаль-	Регенера- тивная	I	60	140	Lyo	3	510	Установлен за
(0			_						блумингом 1370
					•				-

# Балочные и сортовне станы с валками диам. 700-1100 им

Местонахождение завода	а: Тип и раз	Нагрева	тельные	печи	1	Рабочие	riets		I II namen and and
и наименование фирми	мер стана мм		OLDHD:	пло- щадь пода	POROTA BESS HOCTA BCCOS	THI	PACTO	Bar Mon- Hoctb Ctaha Thc.T	Примечание
ЗАПАДНАЯ ВИР	гиния								
Уертон Стил Дивижн оф Неймил Стил Кори.	Линейный 740	Методиче- ская реку- перативная	1	90	430	Дуо 890 Трие 740 Дуо 740		225	
иллинойс									
Cayr Yakaro									
Онайтед Стейтс Стил Кори.	Кросс- контри 865/1170	Рекупера- тивная	3	172	H.OB.	Lyo	4	770	
Рипаблик Стил Кори.	Реверсив- ныя 865	-"-	I	170	540	Дуо	I	395	
	Линейный 915-815	Методиче- ская	2	290	810	Ayo 915 Ayo 815	1}	765	На стане прока тивает такке заготовку
<b>ВИНЧОФИНАЯ</b>									ou. a. opaj
Оннон Сити	-								
Іасифик Стейтс Стил Кори.	Линейний 760	Методиче- ская без подогрева вездуха	I	120	225	Tpno	3	225	Производятся балки и рель- сы
MHHECOTA									
<u> Аудут</u> Америкен Стил энд Усир Цивики оф Виайтед Стейт Стил Корп.	100.00		Bes r	одогрев	a	Дуо Трио	6 }	660	Ha crane upo- Earwhalf Tak- Ee Sarctobky
H B D - N O P K		•							
Лакавонна									
Бетлехем Стил Ко	Линейный	Методи- ческая	1	40	70	Дуо	1	20	
	Линейный 710	Регенера- тивная	5	334	1250	Lyo 890	1)		
						Tpuo 710 Ayo 710	2 3	455	
пенсильван	ия					20 /10	1,		
Бетлехем									
Бетлехем Стил Но	Линейный 710	Методиче- ская реку- перативная		170	675	T <b>puo</b> Lyo	2 }	325	
	Линейный								
	1065		503	подогрен	88.	Дуо	4	540	Установлен за блумингом
Монхолл (Хомстед)	Tarre H	Dames	•	-	000	T 025			
Энайтед Стейтс Стил Сорп. 9	Линейный 15/815/710	Регенера- тивная	2	115 75		Ayo 915 Tpuo 710-815	3 }	340	

# Сортовые станы с валками диам. 600-700 мм

Местонахождение заво	па:Размер	Нагревате	льные	печ	P	абочие т	клети	Годо-	Принополь	
и наименование фирмы	CTATA	THE T	исло	пло- щадь пода	годо- вая мощ- ность	THN	окоир	MOH- HOCTL CTAHA THC.T	Примечание	
<b>АЛАБА</b> МА										
Ферфилд										
Теннесси Кол энд		Камерная								
Айрон Дивижн оф Внайте;	д 610	регенера- тивная	4	190	325 }					
Стейтс Стил Корп.		Методиче-	•	100	}	Дуо	6	355		
		ская ре-			1					
		генератив-	I	155	200 }					
индиан а										
Ист Чикаго										
Инленд Стил Ко	610	Методиче-								
	¥	ская рекупера-								
		тивная	2	100	270	Lyo	4	270	-	
KEHTYKKN				*						
Оуэнсборо										
рин-Ривер Стил Корп.									_	
Джессоп Стил Ко)	610		Без	подо	грева	Дуо Трио	I }	100	Установлен за блу мингом 610	
Z O T O D A T O						трио	1)	100	anni on 010	
КОЛОРАДО										
<u>Пуэбло</u> Солорадо Фы <b>р</b> эл энд										
Мрон Корп.	635	Методиче-	2	225	340	Трио	3	315		
inpon itopite	005	ская без	_		010	TPMO		, OLD		
		подогрева воздуха								
тенсильвани:	FI									
Аморидж										
Нейшнл Сапплай Ко	610	Методиче-	I	Нет	сведений	Трио	2	<b>I45</b>		
(Армко Стил Корп.)		ская реку-								
Бивер Фолс		parazzaa.								
Бабкок энд Уилкокс Ко	610	Вращающая-	I	175	225	Трио	3	130		
		ся без по- догрева								
		воздуха								
Мидленд				•						
Грусибл Стил Ко оф		Методичес-		)						
мерика	610	кая	Ε.	105	415	<b>Jyo</b> 61	0 5	380		
Финиксвилл		камерная	ラ <sup>、</sup> .	320)	5.4					
иникс Стил Корп.	610	Методичес-	T	100	140	Tpuo	3)	135		
minto orași nopiis	010	кая без по-		100	140	Lyo	1 }	100		
		догрева воздуха					,			
TEXAC										
Хаустон		Методичес-				_			На стане прокаты	
<mark>Јеффилд Дивижн оф</mark> Грыко Стил Корп•	66 <b>0-</b> 6I0	кая без по-	_			Трио 6	10 33	225	вают балки и за-	
	004 010	догрева воздуха	2	190	450	Трио 6	602)		готовки	
ЮТА										
Дженива							-1			
олумбия-Дженива	660	Методичес-	3	575	840	Дуо 8		360		
тил Дивижн оф	660	кая без подогрева	J	212	040	Трио 6 Дуо 6	60 25	300		
найтед Стейтс Стил										

Таблица 43

## Сортовые станы с валками диам. 500-660 мм

Местонахождение завода	:Размер	Нагрева		не печі		Рабочие к	лети	Годо-	Годо-		
и наименование фирмы	стана	THI	число	пло- щадь пода	POECTP BAS MOM- HOCTP THC-T	THI	окоир	WOM-	В		
индиана											
Гэри											
Онайтед Стейтс Стил Корп. (Гэри Стил Уоркс энд Фариесес)	510	Методиче- ская без подогре- ва возду- ха		148	350	Дуо 610 Дуо 510	6	315			
калиф орния									·		
Торренс								•			
Колумбия Дженива. Стил Дивижн	560	Методи- ческая без по- догрева воздуха	I	70	170	Трио 560 Дуо 560 Вертикаль- ная 610	1	260	На стане прока- гивают сутунку, рельсовые на- кладки, заготог ку, сорт		
колорадо											
<u>Пуэбло</u> Колорадо Фьюэл энд		Регенера-						•			
Айрон Корп.	510	тивная	2	50	24	Трио Дуо	3 }	23			
изриленд											
<u>Бадтимор</u> Армко Стил Корп.	510	Камерная	5	110	68	Трио 710 Трио 510	3 }	C.	а стане прокать выт заготовку, утунку и сорт и интков легиро- анной стали.		
								C	ортовим станом Об		
ньр-иорк											
Трой Пур энд Ко	535 два стана	Методи- ческая без подо- грева воз		Нет с	ведений	Трио	3		рокативают рели рвие накладки.		
ОГАЙО		духа									
Кантон		1									
имкен Роллер Беринг Ко	560	Методи- ческая рекупе- ратив- ная	Ι.	I65	325	Дуо Трио	1 }	290			
Рипаблик Стил Корп.	510	Методи- ческая без по- догрева	2	120	270	Дуо 660 Дуо 510	I }	215			
Уоррен		воздуха					,				
Коппервелд Стил Ко	610-535	_*_	I	I.CB.	220	Трио 610 Дуо 610 Трио 535	2 } 1 }	220			

	: Размер	Нагрева	тельні	ig near	:	Рабочие	KACTE	Годо-	
	CTAHA MM	TEN	числ	пло- щадь пода	годо- вая мощ- ность	THE	оконь	HOCTP CTAHOB	Примечание
пенсильван	ия								
Бетлехем									
Бетлехем Стил Ке	560	Методиче- ская без подогре- ва возду- ха	2	165	220	Трио 560 Дуо 560	,	205	
Дукейн			,						•
Внайтед Стейтс Стил Корп.	560	Камерина методиче- ская	3 {	250	-	Трио 710 Дуо 560		260	1
Кдэртон			•	•					
Впантед Стенто Стин	¥ I 560 ¥ 2 560	Методиче-	3	200	260	Трио Дуо	2 }	245	
		Регенера- тивные, камерные	4	130	215	Трио Дуо	2 }	190	
Монака Колониал Стил Ко	560	Нез	e c	вед	ения		3	4	
(Ванаднум Эллейс Стил Ко)						•			
Стилтон									
Бетлехем Стил Ко	510	Методиче- ская без подогре- ва возду-	I	125	265	Дуо 710 Трио 510	1	260	
Финиесвидд		xa				Lyo 510	2 }		
Финикс Стил Корп.	560	Методиче- ская без подогре- ва возду- ха	I	45	95	Трио Дуо	2 }	100	
<u>Элвуд</u> Нейенл Тьюб Дивижн					`				
(Внайтед Стейтс Стил Кори.)	560	Регенера- тивная	1	200	235	Дуо	5	235	

## Сортовые станы с валиами диам. 400-500 мм

Местонахождение завода	:	: n Harpe	вательн	не печ	!	Lacoane, H			
и наименование фирмя	стана,	THE	число	пло- щадь пода м	RSHOKOT HTOOHHOM T. OHT	THE T	HCRO	TOROBAR AT DOHOOL E OAR T. DUT	Примечание
<b>АЛАБАМА</b>									
Бессемер				:					
Геннеси Кол Энд Айрон									
Ливижн оф Онайтед Стейт Стел.Корп.	405	Методи- ческая без подо-	I	45	65	Дуо Трио	<u>I</u> }	55	
виргиния		грева воздуха						•	
Ричмонд		1							
Тредгар Ко	455	Рекупера- тивная	Ι	Her	сведений	Трио	3	28	
иллинойс						•			
Стерлинг									
Нортузстерн Стил энд Уайр Ко	510/405	Методичес-	2	705	240	Дуо 510	5(2	вер	Прокативаю
Yahp Ko	100	ка рекупе- ративная	2	185	240	Ave 405	T	Bep- 240	COPT H TOR-
АНАИДНА						403	T	IR.)	
Гэри									
Внайтед Стейто Стил Корп.	455	Методичес- кие без подогрева воздуха	2	125	180	Дуо 455 Трио 455	5 {	165	
Форт Уэйн									
Джослин Меньжфекчуринг энд Сапплай Ко	455	Не	C B	еде	пи	Трио	2	22	
калифорния									
Саут Сан-Франциско						. *			
Бетлехем Стил Корп.	455	Методичес- кая без	I	70	130	Трио	2	60	
		подогрева воздуха							
нью - йорк									
Локпорт									·
Саймондо Соу энд Стил Ко	405/610	н е т	СВ	еден	H H	Дуо Трио	I }	5,5	
Уотервлит		,				1,20	•,		
Аллегени Лудлум Стил Корп.	455	Нет	све	ден	u # 5	Трио	3	25	Оценка
ОГАЙО Массилион								•	
Рипаблик Стил Корп.	455	Методичес- кая рекупе- ративная камерная бе	2 8	195	450	Трио 610 Трио 455 Дуо 405	1	805	

	Размер		Нагревательные печи									Рабочи	клети	Годовая:	
Местонахождение заво-го да и наименование фирмы	стана ММ		тип		ЦУ	сло	: 1	MAA MAA MAA MAA	ь	HOM	овая ноств	тип :	число	CTAHA :	примечание
пенсильвани	Я														
Бетлехем	,														
Бетлехем Стил Ко	455	KY HS	nep	ичес- І-ре- атив- 2-без рева ха		2		150	)		800	Трио Дуо	2 I	195	
Вашингтон														w)	
Джессоп Стил Корп.	455	He	T C	вед.	Ι	5		120	5		50	Трио	5	2x)	число печей ука
X															станами 305 и 255
Ifwanan															х) Оценка
<u>Клартон</u> Юнайтед Стейтс Стил- Корп.	455	H	e di	рева		2		7	5		170	Трио Дуо	3}	155	
Латроб															
Латроб Стил Ко	405	H	е	T	C	ве	д	н	R i	it .		Трио	4	I,5	
Ванадиум Эллойс Стил Ко	405	Н	е	T	С	ве	Д	9. H	n i	ä		Трио	3	13	
Мак-Кис-Рокс Локкарт Айрон энд												Трио	3 }		
Стил Ко	405	H	8	T	C	ве	Д	Н	N	Ä		Дуо	1}	20	
Монака															
Колониал Стил Ко	405	H	0	T.	C	Ве	Д	н	и	t .		Трио	4	5	
теннесси															
Ноксвилл															
Ноксвилл Айрон Ко	405	Н	е	T	С	ве	д	ЭН	иі	į ·		Трио	2 }	27	
m n v + c												Дуо	I)		
T E X A C															
<u>Форт Узрт</u> Техас Стил Ко	455	Н	е	T	•	ве	77 4		,,			Трио	3	9	
TOAGO OTRA RU	400	n	ð	T	U	B 6	д	n	и	a		Thun	. 0	9	-

Таблица 45 Сортовне стани с валками диаметром 300-400 мм

Местонахождение завода		: Harpen	вател	ьные печи	ı	: Рабочи <b>е</b>	клети	Годо- вая	Примечание
и наименование фирмы	мер стана мм	тип	: UMC	пло- щадь пода м	годо- зая мощ- ность тыст	: 1 Meil	: число	MOM- HOCTL CTAHA THC.T	
АЛАБАМА									
Бирмингем									
Портер Ко (Коннорс	305		Нет с	сведений		Трио 305	3 )		
Стил Дивижн)	два стана					Дуо 305	I }	70	
						Трио 305	3 )	•	
Саутери Электрик		Методи- ческая	_			Трио 405	1 }		
Стил Ко	305	без по-	I	65	90	Трио 305	4	65	
		догрева возду <b>ха</b>				Дуо 305	1 }		
виргиния				•					
Ричмонд									
Тредгар Ко	305	Методи-	I	Нет св	едений	Трио	2	13	
		ческая			•				
T A B A H A	9								
Гонолулу					,				
Гавайен Уестери Стил К	0 305	C maran-	I	_	40,0	Tpmo 405	1 }	4.0	
		дом				Трио 305	4 3	40	
						Дуо 305	13.		
NE RAHLANA RUHNT	P -								
Хантингтон									
Коннорс Стил Дивижн,		Методиче-				Трио 485	I)		
(Портер Ко)	305	ская без подогре-	2	105	325	Дуо 405	2 }	80	
		ва воз-		_		Трио 305	7 3		
		духа							
иллинойс									
Дходиет									
финик <b>с Менифекчуринг</b> Ко	Кросс-Кон-		Нет	сведений		Трио 510	1 }	145	
NO	510/305			`		Дуо 305	6 }		
Лемонт									
Секо Стил Продактс									
Корп.	305		Нет	сведений		Дуо	I4	125	
Cavt Yukaro									
Рипаблик Стил Корп.	305	Методиче-	2	170	360	Дуо 455	2)		
		ская без		2.0	,	Дуо 405	4)	265	
		Ba B03-				Дуо 355	2 }	20)	
		духа				Дуо 305	4 }		
Интернейшил Харвестер	Непрерыв-	Методиче-				Ayo 455	4)	I .	
Ко	Непрерыв- ный 355	ская реку-	- 2	135	230	Дуо 455 Дуо 405 Дуо 355	4 }	220	
		перативна	n			ду 0 355	4)		

Местонахождение заво		Harpe	ватель	ные пе	'MP	Pado			Годо- вая	
да и наименование фирмы	размер стана мм	тип	число	пло- щадь пода м <sup>2</sup>	годо- вая мощ- ность тис-т	THE		число	MOM- HOCTE CTAHE THC. T	ı."
Саут Чикаго										
Онайтед Стейтс Стил Корп.	Полунепре- рывный 405-305	Методи- ческая рекупе- ратив- ная	2	125	Нет св.	Дуо Дуо	455 405 305	5 }	230	
Стерлинг										
Нортуэстерн Стил энд Уайр Ко	Непрерыв- ный 305	Методи- ческая без по-	I	I25	375	ная	каль- 455 405	2 }	260	
		воздуха				Дуо	355	4 3		
						Дуо	305	8 3		
Thursday Voltage									, .	
<u>Чикаго Хайтс</u> Инленд Стил Ко	Линейный		I	75	90	Дуо	455	I)	00	Для перекатки
лиленд Стил по	355		•			Трио		9)	80	рельсов
		M	,			Maria	E 9 E	7 \		
Калумет Стил Дивихи	nee	Методи- ческая		102	125	Трио Трио		1)	100	
(Борг Уорнер Корп.).	,	без по- догрева воздужа		70-	120	Трио		8)	100	`
индиана				,						
	,									
<u>Гэри</u> Внайтед Стейтс Стил Корп.	Полунепре- рывний 305 № 2	Методи- ческая без по- догрева воздуха	ı	75	155	Дуо Дуо	355 305	5)	220	
	Полуне-					Дуо	355	4)		
	прерывный 305 № I	To me	I	75	235	Трио Дуо	305 305	1)	145	
	Полунепре- рывный 355	_#_	2	125	510	Дуо Трио	355 355	5)	190	
Ист Чикаго			0	T.00	000	Two		TO	270	
Инленд Стил Ко Ист Чикаго	To we	T	2	102	270	Дуо		10	270	
Янгстаун Шит энд Тыро Ко	Полунепре- рывный 455-355	- N - M	2	176	510	Дуо		12	295	`
калиф орн ия					*					
Лос-Анжелес										
Бетлехем Стил Ко	305	Методи- ческая без по-	I	140	370	Трио Трио Дуо	305	I) 4) I)	175	
		догрева воздуха			-	200	0.0	/		
DHUOH CUTH								1		
Пасифик Стейтс Стил Корп.	Линейный 405/305	To me	I	120	175	Tpuo Tpuo		5 }	135	
Huttcoypr										
Колумбия Дженива	Линейный	4,				Трио	305	4)	****	
Стил Дивижн	305	-"-	I	54	205	Дуо		I)	130	
(Юнайтед Стейтс Стил Корп.)										

Местонахождение завод	а : Тип и	Harpe	вательн	не печ	in :	Рабочие	RACTH	Годо-	Примечание
и наниенование фирмы	размер стана мм	THE	окомр	пло- щадь пода	годо- вая мощ- ность тис-т	THII	- число	MOM-	
Сан-Франциско									
Симмонс Ко	Линейный 305	Методи- ческая	I	Нет	свед.	Трио	7	.10	Для переката рельсов
Саут Сан-Францис							100		
Бетлехем Стил Ко	305	~ <sup>M</sup> ==	I	87	185	Трио 405	I)		
						Трио 305 Дуо 305	4 ) I )	IIO	
Торренс									
Колумбия Дженива Стил	Линейний		•			Трио 405	I)		•
Дивижн	305	To me	I	6I	IIO	Трио 305	4 )	105	
Онайтед Стейто Стил К	opn.)					Ayo 305	I)		
колорадо									
Пузбдо									
Колорадо Фънзи энд	Полунепре-	Metoru-				Дуо 355	4 )		
Айрон Корп.	ривний 355/305	ческая	3	121	120	Трио 355	-	165	•
aapon nopas	355/305	без по- догрева воздуха		-		Lyo 305	3 )		. ,
MACCATYCET	C								
Мелфорд Нортерн Стил Корп.	355	Нет св.	I	Her	. DAY.	Ayo	7	15	
nopropa oran nopus	033	HOT ODE	•	1101	Беде	200	•	13	
миссисипи	•								
Лиексон									
Миссисиии Стил Корп.	405/305	Методи- ческая	I	51	90	Трио	I)		
		HOUNGA	1	71	30	Tpuo	4)	115	
						Lyo	I)		
миссури									
Канзас-Сити									
Пеффилд Дивижн	Непрерыв-	Методи-				Дуо 455	3)		
(Армио Стил Корп.)	ный	ческая	I	150	340	Вертикал	b- )		·
	455/305	догрева				ная 305	I)		
		воздуха				Ayo 355	,	325	
						Вертикал 305	P- /		
						Дуо 355			
						Вертикал	P- )		
						ная 305 Дуо 305	1)		
Cent Ayuc						250 000	.7		
Миссури Роллинг	Линейный	Методи-			,	Towo yen-	_	_	
Миля Кори.		ческая	I	Нет с	вед.	Трио чер- новая 51	0 I )	50 Be	ия перекатки ильсов
stopm	Towns W				}	Трио 35	,	Jo pe	
	Линейный 230	_11_	I	11	-	Tpmo 35	1	10	
			_			Трио 23	0 5	-	

Местонахождение заво	-: Тип и	Нагрева		e nedw		Рабочие		Годо-	Премечание
да и наименование фирмы	размер стана мм	· PAN	число	пло- щадь пода м <sup>2</sup>	годо- вая мощ- ность		OKORP		
MATMFAH									
<u>Дирборн</u> Форд Мотор Кю	Полу- непрерыв- ный 355	Методи- ческие без по- догрева воздуха	3	187	440	Дуо	10	275	
	Полуне- прерывный 305	one <sup>PP</sup> was	I	86	200	Дуо	8	180	
Уоррен									
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	305	методи- ческая, рекупе- ратив- ная	I	95	260	Дуо 535 Дуо 455 Дуо 305	3) 3)	100	Печь обслуживае два стана: 305 и 255
Экорс									
Грент Ленкс Стил Корп. (Неимия Стил Корп.)	Полунепре- рывный 355	Методи- ческая без по-	ı	156	230	Дуо 535 Дуо 455	4)	230	
		догрева воздуха	•	2.50		Дуо 355	2)		
мэриленд									
Балтимор							`		
Армко Стил Корп.	305	Камерная	3	65	20	Трио Дуо	6 }	25	
	305	"	5	IIO	70	Дуо 510			
						Трио 455 Трио 405		55	
·						Дуо 355		99	
						Дуо 305			
нью-йорк									
Буффало					,				
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный 355	Методи- ческая	I	195	540	Дуо 525			
	0,7	рекупе-	1	193	740	Дуо 455	-	380	
		ратив-				Дуо 355 Трио 355			
Пантопи									
Данкерк Аллегени Лудлум Стил Корп.	355	Нет	сведен	und .		Трио	5	15	
<u>Лакавонна</u> Бетлехем Стил Ко	Непрерывный 305	Методи- ческая	2	170	555	Дуо 455 Трио 405		270	
		рекупе- ратив- ная				Дуо 355 Дуо 305	I)		
	355	Методи- ческая	2	255	515	Ayo 455	6)	260	
		рекупе» ратив- ная				Дуо 355	4)		

Местонахождение завода	: Thu ii		ательнее	пенн	Padoul	е клети	Годо- вая	Примечание
и нагменование фирмы	размер стана мм	THE S	пл не по ше	вая мон-	: THU	чесло	HOCTL CTAHA THC.T	
Which is a sea of security to the second security to the second s		n a Pro		6 110 9 1	•	-	-	
Сирекьюс Крусиол Стил Ко оф								
Америка	355	He	ет сведе	ini	Трио	6	I5 )	Для спецастали
	305 B ]				Tpmo	7	18)	
	305 N 2				Tome	6	8)	
Тонавонда								
Буффало Стил Кори.	Комбиниров							
	355	дическая	I 7	90	Iyo 4		72	Расположен в тр
	0))		•		Трио 3	55 <b>IO</b> )		RHHHR
Уотервлит	,		1.	•				
Аллегени Лудлум	355	Hes	сведен	tii	Трио	6	25	
Стил Кори.								
								. •
OFARO								
Гамбринус				,				
Тимкон Роллер Беринг	Линейный	Методи-			Трио 4	05 I)		Расположен в тр
Ко		ческая без по-	2 55	7	Трио 3	05 3)	7	линии, для спец стали
		догрева			Дуо 3	05 .2 )		CIAME
		воздуха						
Кантон								
Рипаблик Стил Корп.	305	Методи-	2 160	400	Дуо 4	55 4)		
	•	ческая оез по-			Дуо 4	05 2)	330	
	•	догрева			Дуо 3	05 4)		
		воздуха						
Гимкен Роллер Беринг		Методи-			Lyo 4	55 3)		
Ro	320	ческая рекупе-	1)		Дуо З	05 7)	THE	
		ративная	) 157	145	Tpmo 3		I45	
		To re	1	145	Трио З			
		без подо- грева	. ;		Дуо З	20 I)		
	*	воздужа	I '					
Кливленд								
Рипаблик Стил Корп.	305	Методи-			Дуо 4	55 4 )		
		ческая	I 200	540	_	05 3 )	270	
		рекупе-				05 4 )		
		ная						
Кемпбелл								
Нигстаун Шит энд Тьюб		Методи-						
to	305	ческая без по-	2 152	610	Дуо	9	150	Печи общие с ста-
		догрева					1	ном 230.
		воздуха						
Массиллон								
Рипаблик Стил Корп.	305	Методи-	3 60	65	Трио 4	05 2)		
		ческая рекупе-			Трио З		27	
		ративная			Дуо З			

Местонахождение заво	-: Тип и	Harp	вател	ьние п		•		клет	вал	: Примечание	
да и наименование фирми	размер стана мм	run	числ	пло- пода пода	годо вая мощ- ност	THE	:	числ	MOH-	1	
ОГАЙО (продолжение)											
<u>Пинциннати</u> Америкен Компрессд Стил Корп.	305	Методи- ческая без по- догрева воздуха	I	Нет	свед.	Трио		5	10		
<u>Янгстаун</u> Рипаблик Стил Корп.	405/355	-8-	2	80	225	Дуо	405 355 p 865	3	) 145		
Онайтед Стейтс Стил Корп.	Кросс- Коунтри 355	-4-	2	180	200	-	455 355 355	I	180		
пенсильвани	Я										
Аликуинна Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Непрерыв ный 355	} <sub></sub> #/ <sub></sub>	I	150	325	Дуо Дуо Эдже	355	6	310		
Бетлехем			_			_					
Бетлехем Стил Ко	305	To ze	Ι	75	125	_	405 305 305	5	120		
	305	Методи- ческая рекупе- ратив- ная	2	115	235	Дуо Дуо	4 05 305	,	220		
	305	Методи- ческая без по- догрева воздуха	I	17 46	22 72	Трио Трио Дуо		5	25		
Бребарн											
Бребарн Эллойс										•	
Стил Корп.	355		2	18	•	Трио		6	I,5		
<u>Бриджвилл</u> Ониверсел—Сайклопс				-		Трио	530	I )	,		
Стил Корп.	355	Нет	сведе	ний		Трио Дуо	355	5 )	5	Для спецстали	
Вашингтон											
ж <b>эссоп Стил Ко</b>	305	Нет св.	<b>I</b> 5	125	50	Трио	305	5	2	Для спецстали. Число печей ука- зано общее со станами 455 и 25!	
Вильямспорт											
Суитс Стил Ко		Методи- ческая без по- догрева воздуха	ŗ'	Нет св	едений	Трио		7	45		

Местонахождение завода:	Tun u	Harper	вателі	ьные печ	IN .	Рабочие	клети	Bas	Примочение
и наименование фирмы	стана	THE	число	пло- щадь пода	ГОДО- ВАЯ МОЩ- НОСТИ ТИС-1	: TMI	OKONP	· MOH-	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение) Деонстаун	I								
Бетлехем Стил Ко	330	To we	I	190	430	Дуо 455 Дуо 330 Дуо 355	4	) 190	
	355	To we	I .	170	365	Дуо 535 Дуо 455		) 180	
	305		I	50	43	Трио Дуо	3	) 35	
<u>Дукейн</u> Внайтед Стейтс Стил Корп.	305	Методи- ческая	2	90	. <b>-</b> ,	Дуо	10	255	
<u>Клэртов</u> Омайтед Стейтс Стил Кори.	355	Методи- ческая без по- догрева воздуха	2	80	160	Трио Дуо	3 4	150	
<u>Латроб</u> Ванаднум Эллойс Стил Ко	305	I	let cr	едений		Трис 30	5 5	5	Іля спецстали
Латроб Стил Ко	I = 1 2 305		-"			Трио (	ІО для дв	yx 1,5 <sup>x</sup> )	_*_
<u>Мак-Киспорт</u> Ферс Стерлинг	305		"	_		Трио	6		Для спецстали
Мак-Кис-Рокс Локхарт Айрон энд Стил Ко	305		<sup>81</sup>	<b>-</b>		Трио 40 Трио 30		) <sub>20</sub> x)	
<u>Мидленд</u> Крусиол Стил Ко оф 4 Америка	55/305	Камерные (регенера тивная-1, без подо- грева воз духа-2	-	II5	175	Трио	10	150	
<u>Монака</u> Колониел Стил Ко	305		Нет	сведени	Ħ	Трио	5	3	

	\$ \$ maps ==	Harpe	вательные печи	Рабочие клети Годо
Местонахождение завод и наименование фирмы		тип	TORO POR MOM-	тип число: ность стана
ПЕКСИЛЬВАНИ (продолжение) Питтсбург	я			
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	355	Методи- ческая без по- догрева воздуха	2 262 435	Lyo 355 12 435
Крусибл Стил Ко оф Америка	355	Методи- ческая рекупе- ратив- ная	Нет сведений	Трио 4 ) 30 Дуо I )
ABUC				
Джерси Пор Стил Ко	405/305	Методи- ческая	I Нет сведений	Трио 405 2 ) 35 Трио 305 5 )
Тайтесвилл				
Ониверсел Сайклопс	305	Камерная	4 40 6	Трио 6 5
Стил Корп.	355	To me	3 25 4	Трио 4 3
Уэст Аликуиппа				to the second second
Вункан Кидд Стил Дивих	R			Печи общие со став
(Портер Ко)	305	_#_	3 38 3	Трио 4 2 <sup>x</sup> ) 255
Франклин				
Борг Уорнер Корп.	305	Методи- ческая без по-	I 76 70	Трио 450 5 ) 60 Трио 305 9 )
		догрева воздуха		
	_	500,000		
род айлен.	Д			<b>v</b> .
Филипподейл	******			
Уошборн Уайр Ко	Комбини- рованный 305		Нет сведений	Дуо I2 45 Для прокатки поло и сортового метал
TEHHECCM				
Ноксвида Ноксвиля Айрон Ко	305			Трио 6) тв
				Трио б ) 18 Дуо I )
TEXAC	3			
Хаустон				
Шеффилд Дивижн		Методи-		Трио 455 І )
Армко Стил Корп.)	355	ческая без по- догрева воздуха	I I58 450	Трио 355 5 ) 205 Дуо 305 7 )
<b>ФЛОРИДА</b>				
Тампа				
Флорида Стил Корп. 4	55/305	Методи- ческая	I - II0	Трио 455 I )
		без по-		Tpmo 305 4 ) IIO
		догрева воздуха	*	Дуо 305 I )

х) Оценка.

# Мелкосортные станы с валками диаметром 200-300 мм

Местонамождение :		Нагрева	телы	не пе	IM	Рабочие	клети		
завода и наимено-	мер стана мм		чи- сло	пло- щаль пода	FORO- BAS MOM- HOCTL: THC.T:	TMII	чи- сло	вая мощ- ность стана тыс.т	
ANABAMA									
Бессемер Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Внайтед Стейтс Стил Корп.)	Линейный 205	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	30	50	Трио	5	45	
Бирмингем	,								
Коннорс Стил Дивижн (Портер Ко)	Комбиниро- ванный мел- косортно- штрипсовый 230	-ческая без пологрева	2	95	220	Трно 455 Дуо 405 Дуо 305 Дуо 230	4)	70	Число и мощность печей указаны об щие со станом 305
Гадсден									
Рипаблик Стил Корп.	Линейный 305/230	To me	2	86	235	Трио 455 Дуо 305 Дуо 230	I }	120	
Ферфилд								•	
теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Онайтед Стейтс Стил Корп.)	Полунепре- рывный 280	~**·	I	98	270	Дуо	14	155	
вашингтон									
Сиэтд									
Бетлежем Стил Ко	Линейный 305/255	-"-	I	102	405	Черновые Дуо 455 Дуо 405	<u>I</u> }		
Нортуэст Стил Роллинг Миллс	Линейный 405/255		2	÷	55	Промежуто Дуо 305 Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305	Z I 3 I	145	
	•				•	Чистовые Дуо 305 Вертикали ные 255 Дуо 255	I }		
виргиния						Трио Трио	I }	55	
Ричмонд									
Гредгар Ко	Линейный 255	Нет св.	I	-	-	Трио	3	9	
висконсин									
Кеноша									
иммонс Ко	Комбиниро- ванный, рас- положен в три линии	-ская без	I.	-	-	Трио 405 Трио 305 Трио 230	2 } 3 }	20	Для перекатки рельсов

Nec Tone vortene	: Тип и раз-	Нагрева	тельн	не печи		Рабочие к.	TETH	Годо-	
местонахождение завода и наимено- вание фирмы	: мер стана : ми	TWIT	чис- ло	пло- щадь пода	годо-: вая мощ-: ность:	THII	число	ность стана	Примечание
A Commence of the Commence of	:			: Mc	THC.T:			THC.T	
дкор'дкия									
Атланта	1							٠,	
тлантик Стил Ко	<b>Линейный</b> 255	Методиче- ская без подогрев	a	58	IIO	Трио	5 -	45	На стане прока вают полосу и обручку
	Линейный 205	воздуха		чи общие ном 25	co cra-	Трио	5	50	На стане прока тывают полосу обручку
	Непрерывны 355/305/25	Методи- б ческая рекупера		165	270	Дуо	2I	270	
•		тивная							
иллиноис		-			. ,				
Тенкот									
мерикен Стил энд айр Дивижн (Внайтед гейтс Стил Корп.)	Линейный 455/305/255	Камерная без подо- грева во: духа	- 4	29		Трио 455 Дуо 305 Дуо 255	2 }	35	
иникс Менюфекчуринг	255/230	Нет	C 1	веде	ний	Трио 255 Дуо 255 Трио 230	2 }	32	
Мадисон									
еклиц Стил Ко	Полунепре- рывный 255	Полумето- дическая без подо- грева воз духа	I	131	<b>I65</b>	Дуо 405 Трио 305 Дуо 305 Трио 255 Дуо 255	24231	I55	Для перекатки рельсов
Одтон									
эклид Стил Ко	Непрерывный комбинирован ный 355/205	-ская ре-	- I	40	40	Трио 355 Дуо 305 Трио 205 Дуо 205	I }	40	На стане прока- тивают также полосу
Cayr Turaro									
итернейшня Харвестер )	Полунепре- рывный 205	методиче- ская реку перативия	y- 2	69	105	Iyo 355 Iyo 270 Iyo 205	8 }	100	
	To me	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	44	60	Tpmo 405 Lyo 405 Lyo 355 Lyo 305 Lyo 205	1 1 1 5 2	60	
нпаблик Стил Корп.	Непрерывный 280	To mê	I	180	450	Iyo 405	6 }	200	
						Iyo 280	4 /		
Чикаго Хайтс	•	-				_	- )		
одрыет Стил Дивижн Sopr Уорнер Корп.)	Линейный 205	методиче- ская без подогрева воздуха	He	г сведе	ний	Трио 355 Трио 205 Дуо 205	1 }	12	
олумбия Тул Стил Ко	305/230	Нагрева- тельные колодцы	Ix4	60	4	Трио 355 Дуо 355	3 }		Прокативается инструменталь-
		Методиче- ская без подогрева	2	90	1,6	Трио 230 Дуо 230	4 }	,	ная сталь

Местонахождение	: Ten e	Нагревате		е цечя		Рабочие	клети	Годо-	
завода и наимено- вание фирмы	: pasmep : ctaha : ww		числ	пло- щадь пода	FORO- BAR MOM- HOCTE THC-T	: THI	число	BAS MOM- HOCTI CTAHS	i,
HHARAHA									
Гэрц									
Внайтед Стейтс Стид Корп.	Непрерыв- ный 230 № I	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	II2	120	Дуо 35 Дуо 30 Дуо 23	5 7 }	IIO	
	255 ¥ I	To me	I	56	100	Дуо 35 Дуо 30 Дуо 25	5 6 }	90	
	255 1 2	Ha	I	94	<b>I</b> 55	Iyo 33 Iyo 30 Iyo 25 Iyo 23	0 7 }	I45	
	255 <b>k</b> 4		I,	II2	220	Дуо 40 Дуо 35 Дуо 30 Дуо 25	5 5 5 5	200	
Ист Чикаго (Индиан									
Инленд Стил Ко	Непрерыв- ный 255	_"-	I	I42	290	Дуо	15	290	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	_	-Рекупера- тивная	I	135	450	Дуо	17	160	
форт Уэйн Джослин Стенлесс Стилс Дивинн (Джослин Меню-	Линейный 305/230	Методиче- ская без подогрева	I			Трио 30	1		Печи обиме со
фекчуринг энд Сапилай Ro)		воздуха Камерная без подо- грева воз- духа	3	75	35	Трио 23	J 4 )		станом 455.
калиф орния									
Лос-Анжелес									
Бетлекем Стил Корп.	ный, мелко	Методиче- -ская без о-подогре- ва воздуха	I	134	350	Iyo 40 Iyo 35 Iyo 30 Iyo 25	5 5 }	180	
Саут-Уэст Роллинг Миляс	Комбини- рованный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	930	165	Tono 430 Tono 300 Tono 270 Tono 270 Tono 250	2 }	108	
Сан-Хозе						Ду С.Э.	, _ ,		
Уэстерн Роллинг Миллс	Линейный 150	нет	CE	еде	нии	Ayo Ayo	4 }	30	
Саут-Сан-Франциско									
Бетлехем Стил Ко	Линейний 230	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	34	60	Трио черн Три проме точная Дуо чисто	<b>xy</b> - 4	43	. •
Фонтана									
Кайзер Стил Корп.	Полунепреривний мелкосорт но-штрипсвий 255		I	153	310	Дуо 535 Дуо 455 Дуо 455 Дуо 355 Дуо 255 Эджер	442222	305	
Эмервилл		1							
Джадсон Стил Корп.	255	Методиче- ская без подогрева воздуха	2	Нет ст	вед.	Трио 485 обжимная Трио 255 Дуо 255	2)	50	

		Нагре		ьные пе	NP	Рабочие	клети° Г	одо-2
	Тип и раз- мер стана ми	TMI	: UNCA	о пло- щадь пода	годо- вая мощ- ность	: THU :	\$ SHOW CH	ая Примечан <b>ие</b> ость тана ис.т
колорадо			-	•	THE		-	
<u>Пуэбло</u> Колорадо Фърэл энд Айрон Корп.	Полунепре- рывный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	3	100	160	Iyo 405 Iyo 355 Iyo 255	7 7 }	I <b>4</b> 5
KOHHEKTИКУТ								
<u>Бриджпорт</u> Карпентер Стил оф Нью Ингленд	Комбиниро- ванный мел- косортно- проволочны линейный 255	-ская без подогрева	I	100	55	Iyo 510 Tpuo 455 Iyo 355 Iyo 305 Iyo 255	1 }	55
MNHHECOTA								
Дудут Америкен Стил энд Уайр Дивихн (Онайтед Стейтс Стил Корп.)	Комбиниро- ванный 305/255/205	ская без	I	80	140	Iyo 405 Iyo 355/3 Iyo 255 Iyo 205	305 3) 2 )	130
миссури								
Канзас-Сити								
Шеффилд Стил Дивижн (Армко Стил Корп.)	Мелкосорт- ный 405/255	-#-	I	78	100	Трио 405 Трио 255	3 }	90 Для перекатки рельсов
	305/205	_*_	I	150	340	Дуо 305 Трио 255 Дуо 205	4 } I	20
Сент-Луис Миссури Роллинг Милл Корп.	Линейный 355/230	To me	I	Нет св	ед.	Трио 355 черновая Трио 230	2 }	10
начиган								
Уоррен Стенлисс Энд Стрип Дивижн (Джонс энд Лафли Стил Корп.)	255 C	Методиче- жая 3-х вонная печь	I	95	265	Трио 455 Трио 305 Трио 255 Дуо 255	2436	Печь общая со станом 305
Ривер Руж и Экорс Грейт Лейкс Стил Корп.	ный с	Истодиче- ская без подогрева воздуха	I	126	125	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 255	2 6 6 8	30
мэриленд								
Балтимор								
Армке Стил Корп.	Линейный мелкосорт- но-прово- лочный 230	Камерная без подо- грева воздуха	2	24	9	Трио 355 Трио 230 Дуо 230	I }	На стане про- катывают элек- тросталь

Managara		Harper	атель	ные п	NPS	Рабочие	клети	Годо-	
местонахождение завода и наимено- вание фирмы	Тип и раз иер стана ии	THU	: ANC	ща	HOCT	: :	число	вая мощ- ность стана тнс-т	Примечани
T 1 D F 4 D D 6 7	<u> </u>	<u>:</u>	-		THC.	<u> </u>	-	11001	
нь о-д ж в р с и									
<u>Іжерси Сити</u> Эймс энд Ко	Линейный 255	Рекупера- тивная	I	} 13	25	Трио 355 черновая			
	Линейный 255	To me	I	}		Трио 255 чистовая	4 }	27	
						Трио 305 черновая Трио 255 чистовая	I	18	
нью-иорк						•			
Буффало					*	4			
Рипаблик Стил Корп.	непрерывный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	<b>I25</b>	325	Iyo 355 Iyo 255	6 }	180	
	205	To xe	I	100	270	Дуо 255 Дуо 255	7 }	95	
<b>Lankedk</b>					•				
Аллегени Лудлум Стил Сорп.	Линейный 255	Нет	ве	ден	ий	Tpuo 355 Tpuo 255		10	Для спец- стали
	255					Трио Дуо	5 }	3	Clane
Лакавонна									
Бетлехем Стил Ко	Непрерив- ный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	I.	170	690	Iyo 355 Iyo 305 Iyo 255	66	365	
	205	To me	I	73	180	Iyo 305 Iyo 255 Iyo 205	4 }	90	
Локпорт						•			
аймондс Соу энд Этил Ко	Линейный 255	Нет	Све	де	ний	Дуо 255; Трио 255;	x355 I) x355 6)	2	
Норт-Тонавонда									
чуэй Стил Корп.	Мелкосорт- но-проволоч- ный 255/205		I	Her	свед.	Дуо	<b>I</b> 5	60	
Сиракьрс									
русиол Стил Ко оф мерика	230	Нет	CBB	де	нин	Tpmo	10		ля спец- тали
a opinia	255	-"-		-"-		Трио	7 3	,5	-"-
OFAЙO									
Кантон									
ипаблик Стил Корп.	205	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	30	IIO	Дуо 305 Дуо 205	6 }	80	
Кемпоелл									
нгстаун Шит энд ърб Ко	230	Методиче- ская без подогрева	I He	г св.	300	Дуо	12 1	20	

Местонахождение	: Тип и раз	Harpe	Нагревательные печи			· Рабрчи	•		
завода и наимено- вание фирмы	: мер стана	тип	: числ :	пло- щадь пода	годо- вая мощ- ності	: TMII	числ	вая ность стана тнс.т	:Примечание :-
	<u> </u>		•	•	THC.	1	:	-	
ОГАЙО (продолже: Кливленд	ние)								1
Рипаблик Стил Корп.	255	Методиче- ская реку перативна	-	135	270	Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	4 }	<b>I</b> 65	
Солт Энд Нат Дивижн Рипаблик Стил Корп.)	205	Методичес кая без подогрева воздуха		82	-	Iyo 405 Iyo 355 Iyo 280 Iyo 205	44442	145	
Марион							,		
Іоллак Стил Ко	255 расположен в три линии	To me	I	Нет с	в. 90	Дуо 535 Трио 405 Трио 355 Дуо 255	I 3 }	90	Для перека ки рельсов
Уоррен									
Коппервелд Стил Ко	Расположен в три линиі 455/305/230	и ская без	a	_#_	135	Трио 455 Трио 305 Трио 305 Трио 230 Дуо 230	242611	135	
			- 1			Дуо 230	i3		
Янгстаун	255	To me	I	70	180		•	125	
чипаблик Стил Кори.	2))	10 %6	1	70	100	Дуо	9	125	
найтед Стейтс Стил Сорп.	Непрерыв- ный 255	To me	I	95	<b>I60</b>	Iyo 405 Iyo 355	I }	200	
						Пуо 305 Пуо 255 Вертикали ные 290	2 }	240	
	Кросс- коунтри 255		I	IIO	255	Дуо 305 Трио 255 Дуо 255	5 1 3	150	
	Полунепре- рывный 205		ı	50	85	Дуо 255 Трио 205 Дуо 205	62 }	<b>7</b> 5	
	Полунепре- рывный 255	_#_	I	35	63	Дуо 305 Трио 255 Дуо 255	6 }	60	
	Полунепре- рывный 205		I	35	55	Дуо 255 Трио 205 Дуо 205	633	50 <sup>-</sup>	Для прокатк обручки
	To ze	-"-	I	35	Нет св	Дуо 255 Трио 205 Дуо 205	63 }	Не рабо	To me
	Полунепре- рывный 255	_*.	I	95	210	Дуо 305 Трио 255 Дуо 255	523	195	Для прокатк обручки
оклахом а									
<u>Санд-Спрингс</u> еффилд Стил Дивижн	255	-"-	I	50	135	Трио 405	2)	700	
Армко Стил Корп.)	-	,	-			Трио 405 Трио 255	2 }	130	

Местонахождение			un u :	Harper	ател	ьные пе	· AN		HUB	RHETH	Годо-	•
вание фирмы вание фирмы			Tana :	TMN	числ(	пир- щадь пода	годо- вая мощ- ность	1 110		чксло		
орегон												
<u>Портленд</u> Орегон Стил Миллс		ва ра В	нный,	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	98	395	Tpmo Tpmo Iyo Iyo	560 510 <b>355</b> 230	I 2 5 2	345	
пенсильван	RNH											•
Бетлехем												
Бетлехем Стил Ко			255	To me	I	33	40	Трио Дуо		5	35	
			205		2	25	25	Трио Трио Дуо	305 205 205	I 5 I	10	
			230	-"-	2	40	55	Трио	305 2 <b>30</b>	I 6	9	
<u>Бребарн</u> Бребарн Эллой Стил	Корп.		255	_"_	I	ġ	-	Трио		7	I,5	
<u>Бриджвилл</u> Ониверсел Сайклопс Корп.	Стил		255	-9-	Нет	сведен	uit	Трио Дуо	255 255	4 I	5	
Вашингтон Джессоп Стил Ко			255	Камерная	_"		•-	Трио	255	7 .	. 2	Для прокатки инструментал
		,										ной стали
<u>Джонстаун</u> Бетлехем Стил Ко			255	Методиче- ская без подогрева воздуха	I	120	380	Iyo Iyo Iyo	305 255 205	4 4 2	160	
	)	3	230	To me	I	73	105	Iyo Iyo	255 23 <b>0</b>	6	75	A
	X	2	230	-1-	I	40	80	Iyo Iyo Tpuo	305 230 230	432	60	
	H	I	230	-"-	I	24	25	Трио Дуо		4 2	20	
	N	I	205	<del>"</del>	I	20	25	Трио : Трио : Дуо	25 <b>5</b> 205 205	3 3	15	
	N	2	205	-"-	I	20		Трио Трио Дуо	305	3 3	15	
<u>Дукейн</u> Онайтед Стейтс Стил Корп.			255	Методиче- ская	I	90	-	Дуо		то	210	
<u>Латроб</u> Ванадиум Эллойс Сти Ко			55	Камерная	Не	т сведе	ний	Трио		6	4,5	Для прокатки инструментал ной стали
	K		/255 биниро— ньй	Нет	C B.	еден	ии	Трио		7	8	

Местонахождение	:Тип и раз-:-	Нагрева	:			Рабочие	RAI C	•	Годо-	
вание фирмы	: мод :	тип		пло- щаді	вая:	THE		числ	HOCTE	Примечание
				. none	HOCTL				стана	
	1 1			M	THC.T				THC . T	
ЕНСильвани	Я									
<u>Harpoo</u>										
атроб Стил Ко	2 стана:									
	255	Нет	CE	ед	ений	Трио	п	0 6	1,5	
	230	-"-		-	H	Трио		7	I,5	
Wada						-			•	
Лебанон										
етлехем Стил Ко		Методиче-		100	215	Wero	h 05	6 1		
		подогрева	a I	100	213	Ivo	405 355	23	180	
•	233	воздуха		*		Ayo Ayo Ayo	305 255	6222	100	
						Дуо	255	2)		
Мак-Киспорт										
ерс Стерлинг Стил Ко	255	Нет				Трио		7)	5	
ope oreginni orna no		-*-	0 1	Д	e H M M	-		7 }	3	
	205	-"-		-		Трио		5 }	3	
мак-Кис-Рокс	4									
окхарт Айрон энд					•					
тил Ко	230	-"-			"-	Трио		5	15	
<u>Мидленд</u>		Mana a mana	_							
грусиол Стил Ко оф	355/305/255	Методич		120	280	Дуо		17	135	
мерика	055/005/255	подогре		120	200	70		11.	100	
		воздуха								
Монака		воздуха								
			гсв		e u u ti	Трио		6	9	Tra cuercre
олониал Стил Ко Диви	220		r C E	ед	ений	Трио		6	3	Для спецста
олониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил	220		г с в	ед	ений	Трио		6	3	Для спецста
олониал Стил Ко Диви Ванадиум—Эллойс Стил Ко) Милтон	230		гсв	ед	ений	Трио		6	3	Для спецста
олониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко) <u>Милтон</u> Геррит Чепмен энд Ско	230	Нет								
олониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко) <u>Милтон</u> Геррит Чепмен энд Ско	230				ений				ep-)	Для спецста
олониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко) <u>Милтон</u> Геррит Чепмен энд Ско	230	Нет				і Дуо	455	ІО чо новых б чеј	ep-)	
олониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко) Милтон еррит Чепмен энд Ско	230	Нет				Дуо Трио	455 255	10 чо новы: 6 чеј вых	ep-) x pho-80	Для спецста
Колониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко) <u>Милтон</u> Геррит Чепмен энд Ско	230	Нет				і Дуо	455 255	10 чо новы: 6 чеј вых	ep-) x pho-80	Для спецста
Колониал Стил Ко Диви (Ванадиум-Эллойс Стил Ко) Милтон Фррит Чепмен энд Ско	230	Нет				Дуо Трио	455 255	10 че новых 6 чеј вых 6 чис	ep-) x pho-80	Для спецста
Колониал Стил Ко Диви (Ванадиум-Эллойс Стил Ко)  Милтон  Меррит Чепмен энд Ско Корп.	230 OTT 255	H e t	I			Дуо Трио	455 255	10 че новых 6 чеј вых 6 чис	ep-) x pho-80	Для спецста
Колониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко) Милтон Веррит Чепмен энд Ско Корп.  Питтсбург жонс энд Лафлин Стил	230 OTT 255	Н е т	I	Нет	сведений	Дуо Трио Трио	455 255	IO TO HOBBING OF BHX	ep-) x pho-80	Для спецста
олониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко) Милтон веррит Чепмен энд Ско орп.  Питтсбург жонс энд Лафлин Стил	230 255 Непрерыв-	To we Merogure	I a I			Дуо Трио	455 255	10 че новых 6 чеј вых 6 чис	ep-) x pho-80	Для спецста
Колониал Стил Ко Диви Ванадиум—Эллойс Стил Ко)  Милтон Неррит Чепмен энд Ско Корп.  Питтсбург жонс энд Лафлин Стил юрп.	230 255 Henpepub- Hun 255	Н е т	I a I	Нет	сведений	Дуо Трио Трио	455 255	IO TO HOBBING OF BHX	ep-) x pho-80	Для спецста
Колониал Стил Ко Диви (Ванадиум-Эллойс Стил Ко)  Милтон Неррит Чепмен энд Ско Корп.  Питтсбург жонс энд Лафлин Стил Корп.	230 255 Непрерыв- ный 255 Линейный	Нетодическая без подогрев воздуха	I a I	Нет	сведений 325	Дуо Трио Трио	455 255	10 чо новых 6 чы 6 чы вых 16	ep-) x pho-80	Для спецста
Колониал Стил Ко Диви Ванадиум—Эллойс Стил Ко)  Милтон Неррит Чепмен энд Ско Корп.  Питтсбург жонс энд Лафлин Стил юрп.	230 255 Henpepub- Hun 255	Нетодическая без подогрев воздуха	I a I	Нет	сведений	Дуо Трио Трио Дуо Трио	455 255 255	10 чо новых 6 чы 6 чы вых 16	ер-) х рно->80 сто->	Для спецста ли
Колониал Стил Ко Диви Ванадиум—Эллойс Стил Ко)  Милтон Неррит Чепмен энд Ско Корп.  Питтсбург жонс энд Лафлин Стил юрп.	230 255 Непрерыв- ный 255 Линейный 255	Нетодическая без подогрев воздуха	I a I	Нет	сведений 325	Дуо Трио Трио	455 255 255	IO TO HOBBING OF BHX	ер-) х рно->80 сто->	Для спецста ли
олониал Стил Ко Диви Ванадиум—Эллойс Стил Ко)  Милтон Варит Чепмен энд Скоорп.  Питтебург жоне энд Лафлин Стил орп.	230 255 Непрерыв- ный 255 Линейный	Нет с	І а І веден	Нет 193	сведений 325 95	Дуо Трио Трио Дуо Трио Трио	455 255 255	10 чоновых 6 чеговых 6 чисовых 16	ep-) x pho-80 cro-	Для спецста ли
олониал Стил Ко Диви Ванадиум—Эллойс Стил Ко)  Милтон Неррит Чепмен энд Ско Орп.  Питтсбург жонс энд Лафлин Стил Орп.	230 255 Непрерыв- ный 255 Линейный 255 2 стана	Нетодическая без подогрев воздуха	І а І веден	Нет 193	сведений 325 95	Дуо Трио Трио Дуо Трио	455 255 255	10 чо новых 6 чы 6 чы вых 16	ep-) x pho-80 cro-	Для спецста ли
Колониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко)  Милтон  Неррит Чепмен энд Ско  Корп.  Питтсбург  жонс энд Лафлин Стил  форп.  русибл Стил Ко оф  мерика	230 255 Непрерыв- ный 255 Линейный 255 2 стана	Нет с	І а І веден	Нет 193	сведений 325 95	Дуо Трио Трио Дуо Трио Трио	455 255 255	10 чоновых 6 чеговых 6 чисовых 16	ep-) x pho-80 cro-	Для спецста ли
Колониал Стил Ко Диви (Ванадиум-Эллойс Стил Ко)  Милтон  Мелтон  Мелтон  Сорп.  Питтсбург  жонс энд Лафлин Стил  сорп.  русибл Стил Ко оф  мерика	230 Непрерыв- ный 255 Линейный 255 2 стана 230	Нет све	І а І веден дений	Нет 193	сведений 325 95	Дуо Трио Трио Дуо Трио Трио	455 255 255	10 чоновых 6 чеговых 6 чисовых 16	ep-) x pho-80 cro-	Для спецста Для спецста ли
Колониал Стил Ко Диви (Ванадиум-Эллойс Стил Ко)  Милтон  Мелтон  Мелтон  Сорп.  Питтсбург  жонс энд Лафлин Стил  сорп.  русибл Стил Ко оф  мерика	230 255 Непрерыв- ный 255 Линейный 255 2 стана	Нет с	І а І веден дений	Нет 193	сведений 325 95	Дуо Трио Трио Трио Трио Трио Трио Дуо Трио	455 255 255	10 чоновых 6 чеговых 6 чисовых 16	ep-) x pho-80 cro-	Для спецста ли
Колониал Стил Ко Диви (Ванадиум-Эллойс Стил Ко)  Милтон  Мелтон  Мелтон  Сорп.  Питтсбург  жонс энд Лафлин Стил  сорп.  русибл Стил Ко оф  мерика	230 Непрерыв- ный 255 Линейный 255 2 стана 230	Нет све Методическая без подогрев воздуха Нет све Методическая без подогрев подогрев	I Веден дений	Нет 193 Нет	сведений 325 95 свед.	Дуо Трио Трио Дуо Трио Дуо Трио	455 255 255	10 чоновых 6 чеговых 6 чисовых 16	ep-) x pho-80 cro-	Для спецста ли
Колониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко)  Милтон Нермт Чепмен энд Ско Корп.  Питтсбург жонс энд Лафлин Стил Корп.  русибл Стил Ко оф мерика	230 Непрерыв- ный 255 Линейный 255 2 стана 230	Нет све	І веден дений	Нет 193 Нет	з25 95 свед.	Дуо Трио Трио Трио Трио Трио Трио Трио Три	455 255 255 256 888	10 чен новы: 6 чен вых вых 16 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1	ep-) x pho-80 cro-	Для спецств ли
Колониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко)  Милтон Нермт Чепмен энд Ско Корп.  Питтсбург жонс энд Лафлин Стил Корп.  русибл Стил Ко оф мерика	230 Непрерыв- ный 255 Линейный 255 2 стана 230	Нет све  Методическая без подогрев воздуха  Нет све  Методическая без подогрев воздуха	І веден дений	Нет 193 Нет	з25 95 свед.	Дуо Трио Трио Трио Трио Трио Трио Дуо Трио	455 255 255 256 888	о по	ep-) x pho+80 cro+ 325 35	Для спецств ли
Колониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко)  Милтон Нермт Чепмен энд Ско Корп.  Питтсбург жонс энд Лафлин Стил Корп.  русибл Стил Ко оф мерика	230 Непрерыв- ный 255 Линейный 255 2 стана 230	Нет све  Методическая без подогрев воздуха  Нет све  Методическая без подогрев воздуха  """"	І веден дений	Нет 193 Нет	з25 95 свед.	Дуо Трио Трио Трио Трио Трио Трио Трио Три	455 255 255 256 888	10 чен новы: 6 чен вых вых 16 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1	ep-) x pho-80 cro-	Для спецста ли
Колониал Стил Ко Диви (Ванадиум-Эллойс Стил Ко)  Милтон  Мелтон  Мелтон  Сорп.  Питтсбург  жонс энд Лафлин Стил  сорп.  русибл Стил Ко оф  мерика	230 Непрерыв- ный 255 Линейный 255 2 стана 230	Нет све  Методическая без подогрев воздуха  Нет све  Методическая без подогрев воздуха	І веден дений	Нет 193 Нет	з25 95 свед.	Ayo Tpuo Tpuo Tpuo Tpuo Tpuo Tpuo Tpuo Tpu	455 255 255 255 405	10 чен новы: 6 чен вых вых 16 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1	ep-) x pho+80 cro+ 325 35	Для спецста ли
Колониал Стил Ко Диви Ванадиум-Эллойс Стил Ко)  Милтон Нермт Чепмен энд Ско Корп.  Питтсбург жонс энд Лафлин Стил Корп.  русибл Стил Ко оф мерика	230 Непрерыв- ный 255 Линейный 255 2 стана 230	Нет све  Методическая без подогрев воздуха  Нет све  Методическая без подогрев воздуха  """"	I веден дений а I I	193 193 Her 120 32 40 25	325 95 свед. 90 18	Touch	455 255 255 255 405 605 888	10 ченовы 6 ченовых 16 вых	ep-) x pho+80 cro+ 325 35	Для спецста ли
олониал Стил Ко Диви Ванадиум—Эллойс Стил Ко)  Милтон еррит Чепмен энд Ско орп.  Питтсбург конс энд Лафлин Стил орп.  русибл Стил Ко оф мерика	230 Непрерыв- ный 255 Линейный 255 2 стана 230	Нет све  Методическая без подогрев воздуха  Нет све  Методическая без подогрев воздуха  """"  """"	І веден дений	Нет 193 Нет	325 95 свед. 90	Ayo Tpuo Tpuo Tpuo Tpuo Tpuo Tpuo Tpuo Tpu	455 255 255 255 405 405 605 8888	10 чен новы 6 чен вых 6 чен вых 16 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1 б 1	ep-) x pho+80 cro+ 325 35	Для спецста ли

Местонахождение	:Tun m pas	Нагрева	тельны	e' neun	1 1	Рабочие к	HOTE	Годо-	1
вание фирми завода и наимено-	MED CTAHA	THE	окомр	пло- щадь пода м <sup>2</sup>	FORO-: BAR MOE-: HOCTL: THOIL:		числ	вая	Примечание
ПЕНСИЛЬВАН I (продолжение)									
<u>Рединг</u> Кариентер Стил Ко	Мелкосорти проволочны 255		T C	вед	e H H	Дуо 510 обжиная Трио 466	II		
						чернова: ная	I I	27	
						дуо 305 Проволоч ная дуо 255	1- }		
Тайтесвиля			4			AJ C ZJJ	10 /		
Ониверсел Сайклонс	Три стана 255	Нет свед.	5	43	4	Трио	16		Число клетей
Стил Корп.									и мощность ука- заны общне для трех станов
Уэст Алинкунциа									-por ordinos
Вулкан Кидд Стил Диви (Портер Ко)	ин Линейный 255	методиче- ская без подогрева воздуха	3	39	3	Трио	5		Момность и чис- по печей указа-
Ферлесс-Хилло		Doodjad		,					ны общие со ста ном 305
Внайтед Стейтс Стел Корп.	Непрерыв- ный 255	Методиче- ская ре- куператия ная	1	240	900	Дуо	18		Горизонтальные и вертикальные клети поперемен
TEHHECCM						•			
Ноксвили									
Ноксвилл Айрон Ко	405/230	Нет	C B e	дег	ий	Трио 405 Трио 230	222	22	Для спецстали.
	305/205		,H			Трио 405 Трио 230 Дуо 230 Трио 305 Трио 205 Дуо 205	1 2 3	13	
£						•			
TEXAC									
<u>Сегин</u> Тракчурел Металс	255		_!!-		- :	35 30 25	54}	15	
Форт Уэрт Сехас Стил Ко	455/255		H			Трио	6	70	

Проволочные станы

Местонахождение завода	Тип и	Harpe	вател	выные печ	И	: Рабочие		Годо- вая	: Примеча-
и наименование фирмы	pasmep ctaha mm	тип ч	исло	пло- щадь пода	ТОДОВАЯ МОЩ- НОСТЬ ТЫС.Т	тип	число	: мощ-	ние
<b>А</b> Л <b>А</b> Б <b>А</b> М <b>А</b>									
Гадсден									
Рипаблик Стил Корп.	Полунепре- рывный 405/255	Методиче- ская без подогрева воздуха	4	120	360	Дуо 405 Дуо 305 Дуо 255	7 }	255	
<u>Ферфилд</u>									
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн	Линейный 305	Методи- ческая	3	Нет све	дений	Дуо 430 Дуо 355 Дуо 305	10)	180	e de la companya de l
71 W O D 7: W M G									
Джорджия								===	
<u>Атланта</u> Атлантик Стил Ко	Полукалье-	Методичес-	т	90	125	Дуо	12	125	
	рывный 305/255/205	кая без подогрева воздуха	1	90	123	дуо	12	125	
иллинойс									
Джолиет									
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерыв- ные № I и № 2 280	Методичес- кие рекупе- ративные	3	Нет св	едений	Дуо 380 Дуо 330 Дуо 280	5 } 4 } 12 }	520	
	Полунепре-					Дуо 405	. 5)		
	рынным 305					Дуо 355 Дуо 305	8	2 <b>7</b> 0	
Ownov					•	Дуо чисто	лван о /		
Олтон Пеклид Стил Ко	Непрерыв- ный 255	Методичес- кая реку- перативная	I	120	155	Дуо	19	150	t
Пеория									
истон Стил энд Уайр	Непрерыв-				0.55	_		0.55	
Co .	ный 255 Мелкосорт-	To we	I	I02 I50	270 355	Дуо Дуо	- 19 23	270 355	
0 1 2	но-прово- лочный 280	10 20	1	100	0,5,5	<b>1.3</b> 0	20	000	
Саут Чикаго					1				
ипаблик Стил Корп.	Непрерыв-	Методичес-	I	IIO	300	Дуо 355	5 }		
	ный мелко- сортно-про- волочный 255/230	подогрева воздуха				Дуо 305 Дуо 255 Дуо 230	4 }	I90	
Стерлинг						-10 - 200	/		
оторина Сортузстерн Стил энд Сайр Ко	ный 255	Методичес- кая без подогрева воздуха	I	75		Дуо 355 Дуо 305	2 }	285	
		вооду ка	[			Дуо 305 Дуо 255 Дуо 255	6 }	207	
						Дуо 255	23		

местонахождение заво-	Tun m	Нагреват	ельны	е печи		: Рабочие	Kiote	Годо-	
да и наименование Фирмы	размер стана мм	Tun q	inc no	: пло- : щадь : пода : м2	ГОДОВА: MOM— HOCTЬ THG.T	Ten	число	HOCTL CTAHA THO.T	Лриме чание
индиана									
Кокомо									•
Континентел Стил Корп.	Непрерыв- ный 405/330/ 305/255	Методи- ческая	Ĭ	150	270	Дуо	22	270	
калифорния									
Питтебург		14.							
Колумбия Дженива Стил Імвижн (Юнайтед Тейтс Стил Корп.)	Непрерыв- ный 255	Нет сведени	Ħ	Нет све		Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 етлевые 30 Дуо 255	5 5 4 2 6	200	
колорадо									
Пуэбло				,					
(олорадо Фьюэл энд Ирон Корп.	Непрерыв- ный 255	Методиче- ская без подогрева воздуха	2	155	350	Дуо 455 Дуо 405 Дуо 405 Дуо 355	2 } 2 } 4 } 10 }	315	
						Дуо 305 Дуо 255	2 { 7 }		
ACCATICETC									
Вустер				,	•				
меримен Стил энд айр Дивижн (Онайтед тейтс Стил Керп.)	Непрерыв- ныж 230	Методичес- кая реку- перативная	I	Іст свед	ений	Дуо 305 Дуо 255 Дуо 230	8 } 6 } 12 }	175	В чистовой жинии две группы по 6 илетей.
	Полунепре- рывный 255	TO ME	I			Дуо 285 Дуо 255	9	100	Чистовые з нии ступен чатие
						Дуо 255	4 )		14114
MUHHECOTA									
Дулут									
мерикен Стил Энд айр Дивихн (Онайтед тейтс Стил Корп.)	Непрерыв- ный 255	Методичес- кая реку- перативная		Нет све	дений	Дуо 305 Дуо 255	6) 10}	I45	
миссури									
Канзас Сити			•						
еффилд Стил Дивижн Армко Стил Корп.)	355/255	Методичес- кая без по- догрева	I	70	210	Дуо 355 Дуо 305	6	200	
-	405/255	то же	I	185	400	Дуо 255 Дуо 405 Дуо 370 Дуо 330 Дуо 280 Дуо 255	7) 4) 5) 6) 2)	360	- 01

Macmousyowneuma corona	тип и	Нагревал	ельные	проп		Рабочие	KJ6 TH	: годо-	
Местонахождение завода и наименование фирмы	размер стана мм	тип	число	пло- щадь пода	ГОДОВА: МОЩ— НОСТЬ ТИС.Т	тип	число	BAR MOM- HOCTL CTAHA THC.T	Примечание
м ЭРИЛЕНД <u>Балтимор</u>									
Армко Стил Корп.	Линейный 230	Камерная без подо- грева воздуха	4,	67	35	Трио 455 Трио 305 Дуо 305 Трио 230 Дуо 230	I 2 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3	50	
Спарроус Пойнт									
Бетлехем Стил Ко	Непрерыв- ный прово- лочно-меля сортный №2 255		- I	140	540	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 305 Дуо 280	6 3 4 2	320	
						Ayo 255	2006		
	Непрерыв- ный № Г 255	TO RO	I	70	270	Дуо 305 Дуо 255	7	250	
нью-джерси									
Реблинг					٠.				
	Hamanun-	1							
Реблинг Санс Дивижн (Колорадо Фьюэл энд Айрон Корп.)	305/255	Методичес- кая без подогрева	- 2	II40	170	Дуо и три	o IS}	160	
	Непрерыв- ный 355/305 230					Дуо	20		
Нью-Арк					231	. 9			
Драйвер Ко	Линейный	Методичес-	. 2	Нет све	инна	Дуо 455	I)		
	205	кая				Трио 305 новая Трио 205	I	4,5	Для спец- стали
						TOBER	()		
Н Ь Ю - Й О Р К <u>Данкерк</u>									
Аллегени Лудлум Стил	Мелкосорт-		T C	веде	н и й	Трио 355	3)		
Корп.	но-проволоч					Трио 255	8	22	
	855/255/205	)				Дуо 255 Трио 205	I)	22	
	,					Дуо 205	1}		
Кортленд									
Уикуайр Бразерс	Непрерывный 255	Рекупера- тивная	- I	Нет св	едений	Дуо	14	27	
Сирекьюс	7					m			
Крусибл Стил Ко	Линейный 230	н е т	CB	еде	иии	Трио 510 Трио 305 Трио 230	3	15	

Местонахождение завода	Тип и	Нагреват	эльные	печи		Рабочие	клети	Тодовая	Примечани
и наименование фирмы		THE	число	пло- щадь пода			окому	HOCTE CTAHA THO.T	примечани
Н Ь Ю - М О Р К (продолжение) Тонавонда									
Уикуайр Спенсер Стил Дивижн (Колорадо Фъюза энд Айрон Корп.)	Непрерыв- ный 255	Методичес- кая без подогрева воздуха	I	Her	сведений	Дуо 305 черновая Дуо 255 чистовая	6	210	
ОГАЙО								•	
Кэмпбелл									
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Непрерыв- ный 255	Методичес- кая регене- ративная	. I	52	200	Дуо	17	95	
Кливленд									
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейто Стил Корп.)	Непрерыв- ный 280/305	Методичес- кая рекупе- ративная		Her	сведений	Дуо 455- Дуо 305- Дуо 305-	6}	425	,
	Полунепре- рывный 305	_===	3	-	и	Дуо 320- Дуо 305	330 12 }	150	
Портсмут									
Детройт Стил Корп.	TO MO	Методичес- кая	I	-	и _	Дуо	.17	180	
пенсильвания	•				•				
Аликуиппа									•
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Непрерыв-	Методичес- кая без по- догрева воз духа	•	195	350	Дуо 450 Дуо 380 Дуо 305 Дуо 255 Дуо 280	2) 6 8) 4 2)	320	
Бриджвилл									
Ониверсел С <b>ей</b> клопс Стил Корп.	205	Нет сведе- ний	9	Нет	CB.	Трио 405 Дуо 305 Дуо 255 Дуо 205	3) 6) 2)	7	
Гласспорт									
Коппервелд Стил Ко	255/205	Методи- ческая	53	Нет	CB.	Трио 610 Трио 455 Дуо 355 Дуо 255 Дуо 205	I) 4	50	
<u>Джонстаун</u> Бетлехем Стил Ко	Непрерыв- ный 255	Методичес- кая реку- перативная	Ι,	120	400	Дуо 405 Дуо 355 Дуо 330 Дуо 310 Дуо 270 Дуо 230	4) 5; 4) 2, 6)	325	

Местонахождение заво-	Тип и раз-	Нагрева	ательн	не печи		Рабочие кл		годо- вая	Примечание
да и наименование фир-		тип	опоин	пода	ГОДОВАЯ МОЩ- НОСТЬ ТЫС.Т	тип	исло	иощ- ность стана гыс.т	•
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение) Донора									
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Непрерыв- ный 255 № I и 2	Методиче- ские (из них 2 рекупера- тивные и 2 нереку- перативные	4	Нет св	едений	Каждый по 1 Дуо 355 Дуо 305 Дуо 255	(8 клете: 4 } 4 ] 10 }	455	Число клетей указано для одного стана
	Полунепре- рывный 305		<del></del>			Трио 455 Непрерывная 355 Промежуточная 305 Чистовая 30	. }16	165	
Монессен									
иттебург Стил Ко	Непрерыв- ный 305/255	Методичес- кая без подогрева воздуха	4	-	-	Дуо 305-255	i 16	180	
	Полунепре- рывный 455/255					Дуо 455-255	20	170	
Америкен Чейн энд Кэйол Ко Род Айленд	Полунепре- рывный 255	Методи <mark>-</mark> ческая	2	Нет све	дений	Дуо 355 } Дуо 305 { Дуо 255 }	6 }	60	
Филлиппсдейл								•	
Уошборн Уайр Ко	230	Методичес- кая без подогрева воздуха	I	_ 11		Дуо 230	9	27	1
TEXAC									
Хаустон									
Шеффилд Дивижн Армко Стил Корп.	Непрерыв- ный мел- косортно- проволоч- ный 255	Методичес- кая реку- перативная	I	II5	240	Дуо	17	200	

## Колесопрокатные и бандажные станы

местиналимиение освода	: Наименова- : ние и раз-	Нагреват	ельные	устройст	ва	: Рабочие клети : 1	одовая	
и наименование фирмы	мер отана мм	ТИП	число	площаді пода	HOCTL HOCTL THOCTL	: THE PARTY OF THE	Taha No.T	Примечание
индиана								
Гэри	-							
Энайтед Стейтс Стил Корп.	колесопро- катный	методи- ческая	I	435	Н.св.	Прессы: I000 т, 2000 т, I0000 т		
		Камер-	4	375	H.CB.	и прокатный	75	
тенсиль вания		nun				CTAH		
Батлер								
Армко Стил Корп	Колесопро-	Враша-				Прессы: 9000,3000	и	
pano ozna nopi	катный	рщаяся	I	355	90	7000 т и прокатны	70	,
Барнхем								
Болдуин Лайма Гамильтон	Колесопро-				9. 96	8 паровых молотов	)	
(орп.	510-1270	Her CB.	69	Her CI	ведений	2-20 т, 9 гидрав- лических ковочных	} 60	2 стана
	Бандажный ) 455-3660				+ 43	прессов 500-100001		
					» fi	и 2 бандажных ста- на	} 45	2 стана
<u>Джонстаун</u>								
Бетлекем Стил Ко	Колесопро-	) ,,,,,,,,		T 1. F	200			
	катный № I	Кару-	I	145	200	Нет сведений	45	
	катний № 2	у ная	3	120	340		80	
Латроб		1000				I молот - 20 т. 2		
Алко Продактс	Бандажный 660-I650	,	Не	T CBe;	цений	парогидравлических пресса 1500 ж	20	З стана
Non Itea Tona	/					2000 I		
Мак-Кис Порт Внайтед Стейтс Стил Корп.	Voreserno-					Hrane (1900 - 11 - 11		W
ORGANIER CTONIC CIRM ROPH.	катный	Нет свед	. 3	Нет с	ве де ний	Пресс 6300 т и про катный стан		По сведениям из других ис точников. В Директори не обожначен.
OKMOHT								
Эджуотер Стил Ко	Бандажный (для малых бандажей)	} 16 камер-	.)			2I ковочный пресс из них: I3 гидравля	(25	5 станов
	Колесопро-	ных, І методи-	) 17	260	90	ческих мощностью от 15 до 5000 т		2 стана
	катный (для боль- ших колес)	{ ческая	)			8 кривошинных мощно стью от 75 до 1000	-	

## Толстолистовие станы

Местонахождение	Тип и	Нагревате	льные	преп	7	Рабочие	клети	1	Тодо-	:
вавода и наиме- нование фирмы	размер стана им	тип	ANC-	: щадь	нош-	диаметр и : длина боч- ен валков,	Tun	оисло	:BAR :MOH- :HOCTL :CTAHA :THC.T	Лримечание
		· V							<u> </u>	<u>:</u>
<b>АЛАБАМА</b>										
Ферфилд										
Теннесси Кол энд	3550	Методическая	2	313	540	9I5/6I0x2795	Трио	)	,	
Айрон Дивижн		регенератив-			1		чернова	I B		•
Стил Корп.)			0		705			_ {	420	
		Камерная регекера-	2	88,5	135	[420/965 <b>x</b> 3550	Кварто	) I)		
TRIADO'D		тивная				•				
ДЕЛАВЭР										
Клеймонт Колорадо Фьюэл	)	С выдвия-							1	Печи обслужи
энд Айрон Корп.	3050	ным подом	2	86	225	I065x3050	Трио	I	IIO	вает только
	4065	Колодцы	(42 (1x	4) 260	540	II20x4065	Трио	I	165	лодцы общие
			(Ex	I)						
иллинойс										
Чикаго	,				3					4.17
Ингерсол Продактс		Методичес-								
Дивижн (Борг Уорнер Корп.)	I525	кая без подогрева	. 2	74	70	8I5xI525	Трио	2	70	
и п п и в и в		воздуха								
ИНДИАНА						1				
<u>Гэри</u> Юнайтед Стейтс Сті	w W	Камерная								Поможено ве
Корп.	4165	регенера- тивная	5)	283	Н.СВ.	II20/7I0x4I6	5 Theo	I	420	нить двухкл тевым стано
		Камерная	1. }	-00	114070		- Ipno	1		TODAM GIGHU
		без подо- грева	_ }	TTO			1			
Hor Homes		воздуха	5 }	II8	Н.СВ.					
Ист Чикаго	2540	Momentum								
Инленд Стил Ко	2340	Методичес- кая реку-	т.	87	270	890/560x2740	Трио	T	270	
калифорни	Я	перативная	£	07	210	090/36012740	Thuo	I	270	
Фонтана	**									
Кайзер Стил Корп.	3760	Методичес-								•
	0, 30	кая реку- перативная	2	480	790	1	Дуо Кварт	· I}	640	
Manuaru							T, Dup I	/		
мэриленд										
Спарроус Пойнт Бетлехем Стил Ко	•	Мототичес			4					
Delleys Civi Ko	4000	Методичес- кая реку-		330 }		685/II20x406	5 Tnwo	<sub>T</sub> )		
		перативная Регенера-		3	1960			1}	760.	
		тивная	4	I50)		965/I500x406	5 Кварт	o I)		
										4 .

### THI	Местонахождение	Тип и	Harpe	вател	ьние п	WP :	Рабо	чие клети		Годо-	
Таринород Стил Ко Стил Стил Ко Стил Стил Ко С	вавода и наимено- вание фирмы		THE T	исло	HEAD!	Ban Mom- Hoctb	длина боч-	тип	имс по	мощ- ность : стана :	
Дамнорх  Саймонаю соу энх  Саймонаю соу энх  Сейм Ко  Стих Ко  Стих Ко  Стих Ко  Стих Ко  П Е Н С И Л Ь В А Н И Я  Айви Рок  Ален Вуд Стил Ко  Ериненно  Бриненно  Бриненнно  Бриненно  Бриненно  Бриненно  Бриненно  Бриненно  Бриненно  Б	HI M GODY		•								
Саймонко Соу эки         2285         Нетовано секторования         760x285         Дукине пробрания         1,6         Настанования протодя протодя протодя по дотали и протодения         1,6         Настанования протодя											
Стик ко         2285         Нетовородной водона и предоставля в предост											
ПЕНСИЛЬВАНИЯ	Стил Ко	2285	не т	CB	еде	ний	760x2285	Дуо	2	1,6	
Айри Рок         Ален Вуд Стил Ко         2135         Карусельная         I         175         220         760х2135         Трио         2         170           Бридицили Вниворосов-Стил Корп.         2185/815         Камерная без подо- грева воздуха         7         98         Her cs.         815x2135         Луо         I         1         15         16         16         14         16	пенсильва	ния				٠					пил
Амен Вуд Стил Ко         2185         Карусельная         I         175         220         760×2185         Трию         2         170           Брижения           Внижероса Стил Корп         2185/815         Камерная обе полотрона воздухи         7         98         Нет св.         815×2135         Дуо         I         1         15         16         15         16         15         15         15         15         15         16         15         16         15         16         16         18         15         17         16         28         25         25         25											
Бриживения         2135/815 Камериан 7 98 Нет св. 815x2135 Дус I 1 62 860x915 Дус I 1 15           Стил кори         280 Нет св. 815x2135 Дус I 1 15           Ванитов           Двосой Стил кори         2280 Нет св. 660x915 Дус I 15           Таррисферг           Финикс Стил кори         3200 Камериан 6 147 162 865x8200 Трис I 120           Методичествая боз водуха           Вата водуха           2260 — — 3 61 38 710x2260 Трис I 45           Методичествая боз водуха           Вата водуха <t< td=""><td></td><td>2135</td><td>Карусельная</td><td>Ť.</td><td>T75</td><td>220</td><td>760x2TB5</td><td>трио</td><td>2</td><td>170</td><td></td></t<>		2135	Карусельная	Ť.	T75	220	760x2TB5	трио	2	170	
Винивореел-Сайклопо Стил Корп.         2135/815         Камерива пологрева воздуха         7         98         Нет св. 815×2135         Дуо I   15         15<	_	2105	napjeomman			220	10042109	TPHO		110	
Ванинтон  Джосон Стил Корп 2280 Н о т с в е д е н в 8 815х2280 Дуо I 15  Тарриоберг  Финик Стил Корп 3200 Камериан бев подотрева воздуха 2260 —— 8 6I 38 710х2260 Трио I 120  Методичестван без подотрева воздуха 2260 —— 8 6I 38 710х2260 Трио I 45  Методичестван без подотрева воздуха 2 56 25  Джонстаун  Бетлехем Стил Ко 3405 Камериан гивнан 7 155 380 1120/660х3405 Трио I 310  Котовия Двужине гивнан 7 155 380 1120/660х3405 Трио I 310  Котовия Котовия Ко Двужине гивнан 7 155 380 1120/660х3405 Трио I 305  Котовия Котовия Ко Двужине гивнан 1 1 135 70 865/1270х5280 Кварто I 305  Двужине геов 3558 В 1 1 1 195  Монака Колониал Стил Ко Двужине геов 3558  Монака Колониал Стил Ко Двужине геов 3558 В 1 1 1 195  Монака Колониал Стил Ко Двужине геов 3558 В 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Юниверсел-Сайклопо	2135/815		7	98	Нет св.	8I5x2I35	Дуо	I)		
Ванинтон   Стил корп   2280   Н о т с в с д с н и й   815х2280   Дуо   Г   15	Стил Корп.						660x8I5	Дуо	1}	15	
Тарриоберт  Финико Стил Корп. 3200 Камерная без подотрева воздуха  2260 — " 3 61 38 710х2260 Трио I 120 методичестивная доздуха 2 56 25  Методиче Стил Ко Вархиле тевой зорожная и 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Вашингтон		воздуха								`
Финикс Стил Корп.         3200         Камерная без подо-реза воздуха         6         147         162         865x8200         Трио         I         120           Ижинствун         2260         -"-         3         61         38         710x2260         Трио         I         45           Коновня         Коновня         Коновня         Камерная регенерателя         7         155         380         1120/660x3405         Трио         I         45           Коновня         Коновня         Коновня         Рекуперателя         1         305         1         47xI         695         1260         560/965x3555         Трио         I         Нагревательно устранно устра	Джессов Стил Корп	2280	н е т	СВӨ	ден	ий	8I5x2280	Дуо	I	15	
Ges подо-грева воздуха   2260	Гаррисберг							٠.			
ВОЗДУХВА  2260 —"— 3 61 38 710x2260 Трио 1 45  Методическая без подогрева воздуха 2 56 25  Джонстаун  Бетлехем Стил ко 3405 Камервая регенеративная 7 155 380 1120/660x3405 Трио 1 310  Котовиля  Ликенс Стил ко Двухкле- тевой 3555/5230 лодин 47x1 695 1260 560/965x3555 Трио 1 305  Праукле- тевой 3555/5230 лодин 47x1 695 1260 560/965x3555 Трио 1 305  Двухкле- тевой 3555/5230 лодин 47x1 695 1260 560/965x3555 Трио 1 305  Двухкле- тевой 3555 Трио 1 305  Двухкле- тевой 3553 Регенеративная 1 355 70 865/1270x5230 Кварто 1 305  Двухкле- тевой 3553 Регенеративная 1 355 70 865/1270x5230 Кварто 1 305  Монака Колониал Стил ко Линкин ко Линкин ко Тивная 1 305 1260 990x1420x3555 Кварто 1 305  Монака Колониал Стил ко Колониал Стил ко Тивная Стил ко Тивная 2030 Н е т с в е д е н и й 710 2030 Трио 2 8 Для спецствий 940x1090 леруниваль— 1 305  Менхолд (Комстед)  Правтер Стейто Стил ко Кан без по- догрева воздуха кварто 1 305 1260 305 12	Финикс Стил Корп.	3200	без подо-	6	147	162	865x8200	Трио	I	120	
Методичества без подотрева доздуха 2 56 25   Макено Стил ко   3405   Камерная регеверативная 7 155 380   1120/660х3405 Трио   Г 310		00.50	воздуха		-		-				
Бетлехем Стил ко         3405         Камерная регеверативная         7 155 380 1120/660x3405 Трио Г 310           Котовили           Люкено Стил ко         Двужде-тевой 3555/5230         Рекуперативные ко-додин Рекуперативные ко-додин Рекуперативные ко-додин Рекуперативные ко-додин Рекуперативные ко-додин Рекуперативные ко-додин Регенеративные ко-додин Ко-додина Колониал Стил ко-додин Гевой 3558         135 70 865/1270x5280 Кварто I 305         305 Не с овмение ко-додинальные ко-додинальные ко-додин Ко-додина Камерная ко-додина Камерная ко-додина Камерная ко-додина Ко-додина Камерная ко-додина Камерная ко-додина Камерная ко-додина Ко-додина Ко-додина Ко-додина Камерная ко-додина Ко-додина Ко-додина Камерная ко-додина ко-д			Методичес- кая без подогрева				71012260	Трио	1	45	
Note	Джонстаун		11								
Монекс Стил Ко         Двужде- тевой 3555/5230         Рекупера- тивные ко- лодии         47xI         695         1260         560/965x3555         Трио         I         Нагревате ные устро- ства поже ные совмести.           Двужде- тевой 3050         Рекупера- тивная         4   135         70         865/1270x5230         Кварто I         1   195           Двужде- тевой 3050         Регенера- тивная         1   195         990x1420x3555         Кварто I         1   215           Монака         Колониал Стил Ко Дивижн (Вана- диум Эллойо Стил Ко)         2030         Н е т сведений 710         2030 Трио 2         8         Для спец- стали           Менхолл (Хомстед)         Орейтед Стейто Стил Корп.         4065         Методичес- кая без по- догрева водуха         2 342         1015         915 x 1780 Луо I         750           Камернан         4 205         405         965/x 4065         Кварто I         750	Бетлехем Стил Ко	3405	регенера-	7	<b>15</b> 5	380	1120/660x34	405 Трио	r	310	
тевой 3555/5230       тивные ко- лодин       47xI       695       1260       560/965x3555       Трио I 305       ные устроства ноже из на совмения образования и совмения и совмени	Котовиля										
Тивная 4 135 70 865/1270х5230 Кварто I 535/915х2845 Трио I 195 3050  Двухклетевой 3050  Двухклетевой 3558  Монака  Колониал Стил Ко Дивижн (Ванадичестил ко) 2030 Н е т сведений 710 2030 Трио 2 8 Для спецестали корп.  Методичества без подограва воздуха камерная 4 205 405 965/х 4065 Кварто I 750 2050 Трио 2 750 2050 Т	Люкенс Стил Ко	Teroff	тивные ко-		695	1260	560/965x355	55 Трио	1}		Нагреватель- ные устрой- ства показа-
Двухилетевой 3050 Двухилетевой 3050  Монака Колониал Стил Ко Дивижн (Ванадич Ванадич				4)	T35	70	865/T270×52	PROPERT OF	, , }	305	HH COBMCCTH
Двухкле- тевой 3558  Монака  Колониал Стил Ко Дивижн (Вана- диум Эллойс Стил Ко)  Методичес 2 342 1015 915 x 1780 Дуо I Корп.  Методичес 2 342 1015 915 x 1780 Дуо I Камерная 4 205 405 965/х 4065 Кварто I  750  Мемериал (Комето I) Корп.		Двухкле- тевой 3050	Регенера-	3	105		535/9I5x284	45 <b>Трио</b>	I)	195	
Колониал Стил Ко Дивижн (Вана- диум Эллойс Стил Ко)  Менхолл (Хомотед)  Онайтед Стейтс Стил Корп.  Методичес— 2 342 IOI5 9I5 x I780 Дуо I Кая без по- догрева воздуха Камерная 4 205 405 965/x 4065 Кварто I		Двухкле- тевой					990xI420x35 940xI090 Be	эртикаль-	. )	215	
Колониал Стил Ко Дивижн (Вана- диум Эллойс Стил Ко) 2030 Н е т сведений 710 2030 Трио 2 8  Менхолл (Хомстед)  Инайтед Стейтс Стил Корп. 4065 Методичес- 2 342 1015 915 x 1780 Дуо I кая без по- догрева воздуха Камерная 4 205 405 965/х 4065 Кварто I	Монака										
Дивижн (Вана- диум Эллойс Стил ко)  Менхолл (Хомстед)  Методичес 2 342 IOI5 915 x I780 Дуо I Корп.  Методичес 2 342 IOI5 915 x I780 Дуо I Кая без по- догрева воздуха Камерная 4 205 405 965/х 4065 Кварто I											
Методичес — 2 342 IOI5 915 x I780 Ayo I кая без по- догрева воздуха Камерная 4 205 405 965/x 4065 Кварто I	TURUWH (ROUS-	2030	не т	C B	еде	ний	710	2030 Трис	2	8	Для спец- стали
догрева воздуха Камерная 4 205 405 965/ж 4065 Кварто I			W	•	n/- 0	TOTE	075	T000 T	- )		
Камерная 4 205 405 965/ж 4065 Кварто I	Внаитед Стептс Ст Корп.	<b>4065</b>	кая без по догрева		342	1015	915 x	1780 Ayo	1	750	
грева			Камерная без подо-	4	205	405	965/x	4065 Квај	oro I }		

Мастоноуожление	Тип и	Нагревательные	печи		Рабочие	е клети		годо-	•
Местонахождение завода и наиме- нование фирмы	размер стана мм	тип чис-	: щадь		диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	Ban Mon- Hoctb Ctaha Thc.T	өинву эмид П
TEXAC							•		
Лонгвыю									
Ле Турно	3910	{ Колодцы 8хI	70	190					
		Методическая без подогрева							_
		( воздуха І	100	65	Нет свед.	Кварто	I	270	
Хаустон									
Щеффилд Дивижн (Армко Стил Корп.)	3300	_"_ 2	190	5,60 )	9I5/6I0x2945	Трио	I)	5.00	
		-n- I	105	485 }	I370/9I5x3300	Кварто	I}	560	

# Универсальные листовые станы

Местонахождение	Тип и	нагрева	тельные	печи		Paooq	ие клети		Годо- вая	
вавода и намме- нование фирмы	размер стана мм	тип	число	пло- щадь пода м <sup>2</sup>	годо- вая мощ- ность тыс.т	на боч- ки вал-	тип ч	исло	MOЩ- HOCTS CTA- HA THC.T	
зашингтон							• .			
Сиэтл		•								
Бетлехем Стил Ко	Комбиниро- ванный 560	Методичес- кая без подогрева воздуха	I	100	235	_	Универ- сальная Трио Трио	I	125	на стане прока тывают также со и балки
иллинойс										1
Саут Чикаго			\						100	The second second
итернейшня Харве- тер Ко	Комбиниро- ванный 760	Методичес- кая без подогрева воздуха	2	I57	280	685 610 455	Дуо Дуо Эджер	2}	280	на стане прока тывают также сорт
онайтед Стейтс Стил Сорп.	760	To me	2	105	H/CB.	585x760	Tvo	I	205	
мэриленд		20	_	200	11,000	2022100		•		,
Спарроус Пойнт				•						
Бетлехем Стил Ко	Универ-	Камерная	8	280	315	9I5 <b>x</b> 2I35	Дуо	I	290	Максимальная
	сальный 2135	регене-								ширина полосы 1525
ГЕНСИЛЬВАН										
Амбридж								-		
Байерс Ко	Комбиниро- ванный 2440	- Камерная регене- ративная	5	150	135	8I5 <b>x</b> 244	о Дуо	r	180	Работает как черновая клети стана с печным
		Методичес кая без подогрева воздуха	. –	98	270				•	моталками
Гаррисберг										
онникс Стил Корп.	Универсали ный 1675	Б-Камерная без подо- грева воз	-	TOE	T00	CEO-TCD	F 11.0	т.	O.F.	
		духа Методичес	- 5 -	105	100	650 <b>x</b> I67	5 Дуо	I	95	
		кая без п								
		воздуха	I	45	. 20					
Джонстаун										
Бетлехем Стил Ко	Универсали ный 915	TO ME	2	II5	270	635xI700 635xI450	Дуо черновая Дуо	)	135	
Мидленд							чистовая	4)		
русибл Стил Ко оф	Комбиниро- ванный 1755	Камерная	из них 10	575 одна ратив-		8I5xI755	Дуо	T	345	Черновая клеть стана с печными моталками, час-
мерика			ная.	•						тично прокаты-
мерика .										вает универсали
мерика Мюнхолл (Хомстед)										ный лист
	Универсаль- ный 1220	- Регенера- тивная	8	205		Нет св.	Дуо	I	240	

Широкополосные станы США по состоянию на І января 1960 г.

Wastone vortante se po te	Тип и раз-	:Годо- :вая	Нагревательн	не печ	1	•		Рабочие илети		
Местонахождение завода и наименование фирмы	мер стана	MOM- HOCTL THC.T		- ОИ ОК	пло- щадь пода м2	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	чис- ло	Приме ча ние
АЛАБАМА .										
Гадсден										
Рипаблик Стил Корп. (установлен в 1957 г.)	Полунепре- рывный 1370 (54°)	1050	Рекуператив- ная	2	425	1170	675xI420 660/875x2900 635/I345xI370	Дуо окалиноломатель Трио черновая уни- версальная Кварто чистовая	I I 4	В том числе 630 тыс.т толстого листа с чер- новой клети
<b>Ферфилд</b>								:		
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (уста- новлен в 1937 г.)	Полунепре- рывный 1220 (48")	1200	To me	4	985	2400	915x1420 635/1245x1370 535/1220x1220	Дуо Кварто Кварто	I 6	На черновой клети про- катывается незначитель- ное количество универ- сального листа
западная ви:	RNHNTS									
Уэртон										
Уэртон Стил Ко (уста- новлен в 1927 г., ре- конструирован в 1950 и 1956 гг.)	Непрерыв- ный 1370 (54")	2700	-i-	3	703	2700	III5xI370 890/I245xI370 590xI675 665/I245xI370	Дуо Кварто Дуо Кварто	3 2 1 . 6	
иллинойс					٠.					
Гранит Сити										
Гранит Сити Стил Ко (установлен в 1936 г.)	Полунепре- рывный 2285 (90")	1260	_#_	3	446	1260	915/1370x2285 660/1370x2285	Кварто реверсивная Кварто чистовая	<u>I</u>	
Саут Чикаго										
рнайтед Стейтс Стил Корп. (установ- лен в 1931 г.)	Непрерыв- ный толсто- листовой 2440 (96")	760	_"_	4	341	<b>-</b>	1345x2440 760x2440 610/1320x2440	Дуо черновая Дуо окалинолома- тель Кварто	3 I 6	
индиана										
Гэри								- 1		
рнайтел Стейтс Стил Корп. (установлен в 1935 г.)	Непрерывны 965 (38")	325	Без подогре- ва воздуха	3	250	375	710x915 450/1090x965	Пуо Кварто	6	

		Годо-	Нагреват	ельные	печи		Pa	бочие клети		
местонахождение завода и наименование фирмы	тип и раз- мер стана мм	MOM- HOCTE THC.T	THE	чис- ло	пло- щадь пола м2	ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТЫС.Т	диаметр и длина бочки валков, мм	THE	чис-	Приме чание
И Н Д И А Н А (продолжение)	1									Same Administration of Assessment States and
Гэри шит энд Тин Миллс (Dha штед Стейтс Стил Корп.) (установ- ден в 1936 г.)	Непрерывный 2030 (80°)	2580	Без подогре- ва воздуха	5	670	2600	8I5x2030 I0I5/I370x8300	Дуо окалинолома- тель Кварто уширитель-	I	
лен в 1936 г.)							III5x2030 8 I5/I370x2030 9 I5x2030	ная Дуо черновая Кварто Дуо окалинолома- тель	I Z	
Ист-Чикаго			N 100				685/I370x2030	Кварто	6	
Инленд Стил Ко (уста- новлен в 1932 г.)	Непрерывный 2005 (79")	1150	Рекуператив- ная	3	446	1470	935/I245x2440 635/I245x2005	Кварто	9	Кроме того, стан вынус- кает 300 тыс.т толсто-
(установлен в 1938 г.)	Непрерывный II95 (47°)	1800	To me	4	500	1800	915x1170 570/1120x1195	Дуо Кварто	I 9	ro mecra
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко (установлен в 1939 г.)	Непрерывны <b>й</b> 1420 (56°)	1600	_11_	5	675	3050	570/II45xI420	Кварто	10	
К А Л И Ф О Р Н И Я <b>В</b> В В В В В В В В В В В В В В В В В В					/ 3					
Кайзер Стил Корп. (установлен в 1958 г.)	Непрерывный 2185 (86")	1350	Регенератив- ная	3	670	1400	I005x2030 I065/I370x3455 I065/I370x2060 865/I370x2260 685/I370x2185	тельная Кварто черновая То же	I	Стан новый с исполь- зованием чистовых клетей полунепрерыв- ного стана, существо- вавнего ранее
кентукки	V + 1				, 1 .		603/13/UX2103	Кварто чистовая	0	
Апленд	1 21 Th.	. ,								
Армко Стил Корп. (установлен в 1953 г.)	Henpermy and 2030 (80°)	1070	2-без подо- грева воздуха 1-рекуператив- ная	3	94 47 141	1650	1015x2030 685/1370x2030 685/1370x2030	Дуо черновая Кварто черновая Кварто	2 2 6	

ACCOUNT OF TARING	~	Годо-	Harper	ательн	не печи		Pad	очие клети		
местонахождение за- вода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стана мм	BAS MOU- HOCTL THC.T	ТИП	чис – ло	пло- щадь пода м2	годовая мощность тыс,т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	чис- ло	Приме чание
мичиган <u>Пироорн</u> форд Мотор Ко (установлен в 1935г., овконструирован в 1952 г.)	Непрерывный 1675 (66")	1350	Рекуператив- ная	4	506	1450	8 I0x1675 I065x2440 8 I0/1245x1675 535/1170x1675 610x1675 535/1170x1675	Дуо окалинолома — тель дуо уширительная кварто черновая то же дуо окалинолома — тель Кварто чистовая	I I I I 2	Намечен к демонтак и замене новым
Ривер Руж и Экорс рейт Лейкс Стил юрп. (установлен	Непрерывный 965 (38")	700	Без подогре- ва воздуха	3	306	1090	6I0x965 470/940x965	Дуо Кварто	4 6	
в 1930 г.) (установлен в 1936 г.)	Непрерывный 2440 (96")	2180	То же	4	551	3400	610x1930 915/1295x2440 685/1345x2465 675/1345x2465	Lyo Kapro	I 3 6	
T P E H T O H								. 4		
Мак Лаут Стил Корп. (установлен в 1956 г.	Полунепре- рывный 1525 (60")	1620	_"_	2	400	1330	I065xI525 640/I345xI525	Дуо универсальная Кварто	I 6	Частично работает непосредственно от блуминга
мэриленд										
Спарроус Пойнт		,								
Бетлехем Стил Ко (установлен в 1937 г.)	Непрерывный 1475 (58")	4820	Рекуператив- ная	4	860	2900	915x1420 635/1245x1420 610/1245x1420	Дуо Кварто	3	
(установлен в 1947 г.)	Непрерывный 1750 (69")		To me	4	570	4350	915x1725 965/1295x1750 865/1345x1750 685/1345x1750	Ryo Reapro	1 2 2 6	

- 250 -

Местонахожление завода: Тип и		Годо-	Нагрев	ательн	не печи		I	а бочие клети		A SANCE OF CASCASSING
Местонахождение завода и наименование фирмы	WOD OTOUS	MOH- HOCTL THO.T	ТИП	чис- ло	пло- падь попа Ум	ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ ТЫС.Т	диаметр и длина бочки валков, мм	ТИП	чис- ло	Приме ча ние
нью-йорк										
Да ка вонна										
Бетлехем Стиж Ко (установлен в 1936 г. и реконструирован в 1950 г.)	Непрерывный 2005 (79")	2450	Рекуператив- ная	5	680	3060	915/1245x2440 760/1245x2005 620/1245x2005	Кварто _"_	I 9	
OFAHO										
Кливленд										•
Пжонс энд Лафиин Стил Корп. (ўстанов- лен в 1932 г., ре-	Полунепре-	1490	To me	3	402	1760	850x1755	Дуо окалинолома - тель	Ī	
мен в 1932 г., ре- конструирован в 1938, 1948 и 1950 гг.)	1955 (77")			:-			1143x1175 965/1370x2030 545/1195x1955 545/1245x1955	Эджер Кварто реверсивная Кварто чистовая То же	33	
емпаблик Стил Корп. (установлен в 1937 г., реконструирован в 1950 и 1958 гг.)	Непрерывный 2490 (98")	2300	_11_	5	665	2700	II75x2030 I090/I345x2795 685/I345x2490 775/I345x2490 710x2490 685/I345x2490	Дуо окалиноломатель Кварто -"- Дуо Кварто	1 3 3 1 6	
Кемпбелл										
Нигстаун шит энд Гърб Ко (установлен в 1935 г., реконст- руирован в 1951 и 1959 гг.)	Непрерывный 2005 (79")	1300	_11_	3 •	321	1350	6I0/I245x2005	- <b></b>	12	
Мансфилд										
Эмпайр Стил Корп. (установлен во вре- мя войны, реконструм- рован в 1951 и 1958 гг.	Полунепре- рывный 1320 (52")	435	Нагреватель - ные колодцы регенератив - ные	4x6	_	450	965x2I35 525/8I5xI475 535/II45xI320	Пуо Пуо реверсивная Кварто чистовая	I I 4	
Мидлтаун										
Армко Стил Корп. (установлен в 1928 г., реконструирован в 1950,1952 и 1958 гг.)	Непрерывны и 2030 (80°)	1900	Рекуператив- ная	4	644	1960	865x2030 1175x2030 915/1370x2030 535/1170x2030 585/1245x2030	Дуо черновая То же Кварто Кварто чистовая	I I I	

		Годо-	Нагре	ватель	ные печ	M	Pa	бочие клети		
Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и раз- мер стана мм	BAR MOM- HOCTL THC.T	тип	чис- ло	пло- щадь пода м2	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мы	тип	чис- ло	<b>Б</b> ри <b>ме ча ние</b>
ОГАЙО (продолжение) Портомут										
Петройг Стия Керп. (установлен в 1957 г., реконструирован в 1957 г.)	Полунепре- рывный 1420 (56")	815	Рекуператив- ная	2	286	1090	925x400 915x1420 570/1270x1420	Эджер Дуо реверсивная Кварто	I 6	
Стьюбенвилл										
Уиллинг Стил Корп. (установлен в 1929 г., реконструирован в 1940 г.)	Непрерывный 1675 (66")	1370	To me	3	221	1370	785x1675 545/1120x1675 470/1120x1675	Дуо Эджер Кварто Кварто чистовая	2 I 2 6	
Уоррен										
Коппервелд Стил Ко (Рипаблик Стил Корп.) (установлен в 1927 г., реконструирован в 1937 г.)	Непрерывный 1065 (42°)	815	2-рекупера- тивных 1-без подогре ва воздуха	3	545	1480	635xI065 420/8I0xI065	Дуо Кварто	4 6	Заменен полунепре- рывным 1420 (56") в 1960 г.
Янгстаун										
Рипаблик Стил Корп. (установлен в 1947 г.)	Полунепре- рывный 1220 (48")	570	2-рекупера- тивных 2-без подогре ва воздуха	4	285	690	560x2I35 455/965xI220 420/965xI220	Трио черновая Кварто чистовая То же	I I 2	
рнайтед Стейтс Стил	Непрерывный	7005	Рекуператив-		DEF	7770	660xI270	Дуо окалиноломе -	T	
Корп. (установлен в 1935 г.)	1090 (43")	1005	ная	3	375	1110	8 I0x1090 535/II45x1090 710x1090	Тель Дуо черновая Кварто черновая Дуо окалинолома-	ISI	
							535/II35xI090	Кварто чистовая	I 6	
енсильвания								Эджер	2	
Аликуиппа										
джонс энд Лафлин Стил Корп. (установ- ден в 1958 г.)	Полунепре- рнвный III5 (44")	1100	To me	2	416	1100	965x305 I065xIII5 570/III5xIII5	Вертикальный ока- линоломатель Луо черновая Кварто чистовая	I 6	

10-

, d.

ź.

1

мер стана	Bas MOЩ- HOCTЬ THC.T	тип	- ЭМУ ДО	пло-	годовая мощность	диаметр и длина бочки	:	: MC-	Приме чание
1				пода	THC.T	длина бочки валков, ми	тип	ло	6 2- 2- 6
Полунепре- онвный 1675 (66")	820	Рекуператив- ная	2	825	.820	915/1245x1675 635/1245x1675	Кварто	I 4	
Полунепре- рывный 1475 (58°)	545	Без подогре- ва воздуха	3	465	550	925/I370xI475 645/I370xI475	Кварто реверсивная Кварто чистовая	<u>I</u> 5	Взамен демонтированно- го стана 1065 (42°)
Полунепре- рывный 1420 (56")	545	То же	2	550	980	915x1420 610/1345x1420	Пуо реверсивная Кварто чистовая	<u>I</u>	Да. децсталей
Непрерывный 2055 (81")	2520	Рекуператив- ная	5	585	2620	915x1675 965/1295x3300 965/1295x2055 865/1345x2055 635x2055 685/1345x2055	Дуо окалиноломатель Кварто уширительная Кварто черновая Кварто черновая Дуо окалиноломатель Кварто чистовая	I I 2 I 6	
Полунепре- рывный тол- столистовой 2690 (106")	1005	To me	4	390	1270	915x2540 1080/1320x3050 925/1870x3050	Пуо окалиноломатель Кварто уширительная Кварто черновая реверсивная	I I	Прокатывается толстый имст
				र्नें!		705/1370x2690	пварто чистовая	4	
Непрерывный 2440(96")	1450	_"-	3	402	1450	685/I345x2440	Кварто	10	
	одений (675 (66")  Полунепре- равний (475 (58")  Полунепре- равний (420 (56"))  Непрерывный (2055 (81"))  Полунепре- равный тол- равный т	Полунепре— 545  Полунепре— 545  Полунепре— 545  Полунепре— 545  Полунепре— 545  Полунепре— 2520  Полунепре— 2520  Полунепре— 1005  Полунепре—	Полунепре- раз на воздуха  То же  Полунепре- раз на я  Полунепре- раз н	Полунепре 545 Без подогре 3 ва воздуха 1475 (58")  Полунепре 545 То же 2 1420 (56")  Непрерывный 2520 Рекуператив 5 ная 1005 То же 4 1005 То же 4 1005 Непрерывный 2690 (106")	РЕВНИЙ НАЯ	Верини ней	Вивный сеть (66°)       ная       635/1245x1675         Полунепрерывный сеть (1475 (58°))       545       Без подогрева воздуха       3 465       550       925/1370x1475         Полунепрерывный сеть (1420 (56°))       545       То же       2 550       980       915x1420 (610/1345x1420)         Непрерывный сеть (1420 (56°))       2520       Рекуператив (1420 (56°))       585       2620       915x1675 (965/1295x3300) (965/1295x3300) (965/1295x3300) (965/1295x3300) (965/1345x2055) (635x2055) (6	100   100	100   100

	3	Годо-	Harpe	вателы	не печи		Pe	в бочие клети		•
местонахождение заво- да и наименование фирмы	-: Тип и раз- : мер стана : мы	MOM- HOCTL THC.T	тип	чис- ло	пло- щадь пода м2	годовая мощность тыс.т	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	чис- ло	Примечание
ЕНСИЛЬВАНИ (продолжение) ферлесс Хиллс	Я									
Она итед Стеитс Стил Корп. (уста- новлен в 1953 г., реконструирован в 1956 г.)	Непрерывный 2060 (81")	3000	Рекуператив- ная	4	792	3000	660x2060	Эджер Дуо окалиноломатель Кварто уширительная Кварто черновая Дуо окалиноломатель Кварто чистовые	I I 4 I 6	
10 Т А Дженива										
Колумоия-Дженива Стил Дивижн	Полунепре-	1550	Без подогре-	3	750	2020	915x1780	Дуо окалиноломатель	I	Стен прокатывает тол-
(Dнайтед Стейтс Этил Корп.)	бинированный 3350 (132")						I065/I420x3350	Кварто уширительная	I	рулонах
установлен в 1951 г.)							965/I420x3350	Кварто реверсивная	I	Перестроен из толсто- листового стана в 1951 г.
							650x3350	Дуо окалиноломатель	I	
							760/I500x3350	Кварто чистовая	6	

Общая мощность 54480

Примечание: Кроме перечисленных в таблице, в 1960-1961 гг. должны быть введены в строй станы: 1420 (56") на заводе Крусибл Стил Ко; 915 (36") на заводе Акме Ньюпорт Стил Ко и 2030 (80") на заводе Грейт Лейкс Стил Корп.

Таблица 52
Реверсивные широкополосные станы с моталками
в печах

Местонахождение	:Тип и	Harpe	вател:	ьные у в	строй-	Рабочие кл	ети		Годовая	Почения
вавода и наиме- нование фирмы	равмер стана мм	тип Ч		ло- го, адь мо ода т	иность :	диаметр и длина боч- ки валков мм	THU	чис- ло	мощності стана тыс.т	Примеча- ние
		•								
KEHTYKK	N									
Ньюпорт					•	1				
Акме Ньюпорт Сти Ко	Трех- клетье- вой ре- версив- ный 1675	- пн	6 <b>x</b> 1	20	385	710 или 815х8 260х1780х1670 375/1255х1675	Дуо	1 :	325	
пенсиль	вани	Я								
Амбридж										
Байерс Ко	865	Мето- диче- ская бев подо- грева воз- духа	Бев	подогр	ва	710 x 865	Дуо	1	90	Установлена за универсальной клетью
Мидленд										
Крусибл Стил Ко оф Америка	1680	камер- ная	Нет	сведен	NN	685 x 1680	Квар	- 1	165	То же
TEXAC						,				,
Лон Стар										
Лон Стар Стил Ко		мето- циче- ская без подо- грева воз- цуха	1 16	85 6	75 6	685/1245x1830	Кварто	1	630	Установлен ва слабин- гом

Таолица 53

# Листовые станы

местонахождение завода и на эко-	Назначе- ние и раз-	Нагревате	ель- ои <b>ст</b> -	Рабочие к	лети		Годовая :	Примеча-
эание фирмы	мер стана мм	Ве	число	ди метр и длина боч- ки валков мм	тип	число	стана тыс.т	ние
алабама								
Гадсден	-			•				
Рипаблик Стил Корп.	Листовой утилизаци- онный	Нет сведе	ений	760/1525x183	0 Трио	1	42	
RNHN TANG RAHLATIAS								
Бич Боттом		,						
Уиллинг Стил Корп.	Полуавто- матизиро- ванный	мето- диче- ская	2	965x1015-112	0 Дуо	2	27	2 стана
индиана								
Кокомо								
Континентел Стил	Тонколи-	Мето- диче- ские: суту- ночная пакет- ная	3	815x1575 735x965-1420 660x1370-167	Трио чернов Дуо чистов 5 Дуо прогла	ая 4	120	
Ньюкасл	1				ная	4		
Борг Уорнер Корп.		Мето-	1	710x1220-188	О Дуо	4	45	
Sop. 1 opanie		диче- ская	1	760x1830 710x915-1220	,	3	18	
кентукки								
Ньюпорт								
Акме Ньюпорт Стил	Тонколи-стовой	Мето- диче- ская суту- ночная Мето- диче- ская пакет- ная	1 405	760x265–1420 √760x1120–14	1 10	1	<b>8</b> 5	
мэриленд			,					
Балтимор			\$					
Истерн Стенлесс Стил Корп.	Тонколи- стовой	Методи- ческая камерная		60x1220-2135 60x1220-2135	чернова		32	Для спец- етали

естонахождение завода и наимено	ние и раз-	Нагрев	атель- тройст а	***************************************	ше клоти		Годовая мощность	: .Tipumeun-
зание фирмы	мер стана	TMI		- диаметр и длина боч- ки валков мм	THU	число	THC.T	HES
нь ю-й орк					. '			
Локпорт								
Саймондс Соу энд Стил Ко	Листовой	Нет све- дений	5	660x915-1220	Дуо	2	2,5	2 стана
OFARO				•				
Зейнсвили						•		
Ірыко Стил Корп.	Тонколи- стовой	Методи- ческая	5.	760x865-1320	Дуо	5	100	
Кантон								
инаблик Стил	Тонколи-	Сутуноч-	8	760x1370-2185		6	40	
Юрп.	стовой	Has Has Has	6	760x1370-2135	черновая Дуо чистовая	6	18	
	Утилива- ционный	Методи- ческал	3	785x1930	Дуо	2	18	
Мансфилд								
эмпайр Ривс Стил Корп.	стовой	Методи- ческая сутуноч- ная	1	580/815x1470	Трио черновая	1	27	
·		Методи- ческая пакетная	2	760x915-1420	Дуо чистовая	2	21	
Милитаун	•				*			
рико Стил Корп.	Тонколи- с говой	Нет све- дений		760/380x2440 760x2030	Трио Дуо	1 3	15	
Hattac							•	
ехонинг Велли Стил Ко	Нет.свед.	Методи- ческая	2	815x1220	Трио	1		
		сутуноч- ная	2	815x1425	Трио черновая	1	47	
		методи- ческая пакет- ная	2	785x1220	Дуо чистовал	4	}	
пенсильв	RNHA							
Брекенридж								
ллегени Лудлум Тил Корп.	Тонколи- Не стовой	т свед.	7	710x2085	Дуо черновая	2	5,5	Для спец
				760-815x1345- -1420	Дуо чистовая	4	2,5	CTAIN

Местонахождение	Назначе-	Нагреватель-	Рабочие	клети	Годовая.	Примеча-
вание фирмы вание фирмы	мер стана мм	тип число	- диаметр и длина боч- ки валков мм	тип число	CTARA THC.T	ние
пенсильва	ния					
Бриджвилл						
Ониверсел Сайклопс Стил Корп.	Тонколи- стовой	Нет св2	660x815-1725	Дуо 2	5	Утиливаци- онный"
	_"_	-"- 10	660x915-1120	Дуо 3	6,5	Для спец-
		•	660x815-1120	Дуо 4		сталей
Вашингтон						
Джессоп Стил Ко	Листовой	-"- 14	710x1525	Дуо 1}	5,5	
			710x1880 610x865	Дуо 1 5 Дуо 4	I <sub>5</sub> 5	•
			رصينان	дуо 4	1 90	
Ванцергрифт						
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Листовой	Методи- ческая 3	815x1015-2080	Дуо 3	60	Прокатывают нержавеющую и кремнис-
5						тую сталь
Монака						
Колониал Стил Ко (Ванадиум Эллойс Стил Ко)	-"-	Нет свед.	510x915	Дуо 2	2	
Питтебург						
Section and Desirements of the Parket of the			1			
Крусибл Стил Ко оф Америка		Сутуночно-	660x1015	Дуо 4	7	2 стана
		пакетная 1	710x1830 710x1320	Дуо 1 Дуо 2	7	
			710x1320 710x1625	Дуо 2 Дуо 1	4,5	.:
			,			

Таблица 54

### Среднеполосовые станы (длина бочин валков менее 900 мм)

естонажождение	Тип и размер	Harr	евал	ельны	печи	Pado	чие	клети		Годовая :мощность	: Normen
евода и наиме-	стана	TNII	UNC- OR	Пло- щадь пода	годо- вея мощ- ность тыс.т	диаметр длина бо валков,	URM:	TMII .	UNC- OL	CTAHA THC.T	ние
пллиной	С										
Чикаго							73			* .	
кме Стил Ко	Непрерыв- ный 305	дичес- кая бев подо- грева воз-		Нет	свед.	805x280 255x2805		Дуо	13	110	
	Непрерыв- ный 405	духа	5	_•	<b>.</b>	355x405 305x405		ДуО	14	165	
	Непрерыв- ный 610		5	_•	•	510x610 405x610		Дуо	14	260	В 1960 демонти рован и вименен станом
индиана											915
Гари											
найтед Стейтс тил Кори.	Непрерыв- ный 305	Мето- диче- ская бев подо- грева воз- духа	1	82	165	855x370 820x355 320x305		Дуо Дуо Дуо	5 3 4 3	150	
нью-йорк	\				1	-				-	
Локпорт						4					
вймондс Соу энд тил Ко	Полосо-	Н	er o	ведени	ŭ .	380x560		Трио Дуо	3	1,2	
ONATO											
Кливленд											
мерикен Стил нд Уайр Дивижн ф Юнайтед Стейт	Непре- рывный с 315	Мето- диче- ская	1	70	200	355x800	че	Дуо рновая		75	
тил Корп.		реку- пера-				305x610	пр	Дуо омежут ная	6 04-	75	
		-GNT		,		255x315		Дуо	- 5		

loomovovownovio	. Тип и	Harr	ревал	ельные	neum	Рабоч	ие клети		Годовая	
нование фирмы нование фирмы	размер стана мм		AMC-	MS HOULE HOULE	РОДО- ВВЯ МОЩ- НОСТЬ ТНО Т	длина бочкі валков, мм	и тип	число	мощность стана	Примече ние
огайо (прод	олжение)									
Янгстаун										
Онайтед С <b>тейт</b> с Стил Корп.	Нетрерыя- ный 305	Мето- дичес- кая бев подо- грева вов- духв	1	115	305	405x510 355x380 305x380 380x305	Дуо Дуо Дуо Эджер		290	
	Непрерыв- ный 510	мето- диче- скал реге- нера- тив- ная	1	95	155	805 <u>x</u> 510	Дуо	14	150	
ЕНСИЛЬВ	RNHA	·								
Айви Рок					1.					
Ален Вуд Стал Ко	760	мето- диче- ская бев подо- грева воз- духа	1	95	860	550x760	Дуо	11	310	
Бриджвилл		7020			* *					
Ониверсел Сайкло	ne.		.*							
стил Корп.	Полуне- прерыв- ный 610	He	T CE	едений		510x610 305/610x560 305/510x610 405/610x610	Дуо Кварто Трио Трио	8 1 1 1 1	9	. •
Карнеги	- Полуне-	Мето-		:		740x1015	Трио черновая	1 }		
Сюнириор Стил Ди вижн оф Конпер- велд Стил Ко	610	ская нере-	- 2	165	190	760x180 885x610	аджер Кварто чистовая	1 }	180	
		HAR				360x610	Кварто чистовая	2 }		
Мак-Киспорт										
Ферс Стерлинг	Полосо-		17	сведени		255	Трио	5	8,2	Для

Management	: Thin is	Harpe	Bar	ельные	near	Pade	ouse kiern		Годовая	
местонахождение вавода и насто-	CTAHA MM	Tun <sup>u</sup>	ис-	пло- щадь пода м <sup>2</sup>	годо- вая мощ- ность тыс.т	диаметр і длина бог валков, і	IRM: THE !	исло	мощность стана тыс.т	ние
ПЕНСИЛЬВ.										
Рединг										
Карпентер Стил Ко	Непрерыв- ный	Нет	СВ	едений		355	Дуо	7	15	Печи и обжим- ные кле- ти, общие с мелко- сортным
										станом 255
Уэст Личберг										
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Непрерыв- ный 405	Мето- диче- ская реге-	1	78	90	305x405	Дуо	14	90	
•		нера- тивная								
Фарелл										
Шерон Стил	Непрерыв-									
Корп.	Непрерыв- ный 355	To me	1	160		455 <b>x</b> 355	Дуо черновал	4)		
						470x355	Дуо чистовая	6		
	Полосо- вой 255	Мето- диче- ская	1	100		20]x255	Трио	6		
		реге- нера- тивная			700					
/	Полосо- вой 325	Мето- диче- ская без подо- грева воз- духа	1	25		255 <b>x3</b> 25	Трио	9	<b>7</b> 00	
	Непрерыв- ный 610	_#_	2	247		560x710	Дуо	4		
					5	60/810x710	черновая Кварто	1		
					3	90/810xx610	черновая Кварто чистовая	4)		

Штрипсовые станы

	: Тип и	Har	ревате	льные п	NPE	Рабоч	ие клет	1	Годо-	
местонахождение заво- да и наименование фирмы	размер стана мм	тип	число	маль пода пло-	годо- вая мощ- ность тыс.т	и длина ( бочки валков	TUII	число	MOW- HOCTL CTAHOB THC.T	Примечание
<b>АЛАБАМА</b>										recorded communications and process and pr
Ферфилд										
Сеннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейто Стил Корп.)	Непрерыв- ный для обручки	Методи- ческая без по- догрева воздуха	I.	92	120	255 <b>/</b> 342 <b>x</b> <b>x</b> 405 <b>–6</b> 10	Дуо Эджер	12}	65	
RAHARARAS										
<u>Бенвуд</u>										
иллинг Стил Корп.	Штрипсо- вый 380	Рекупера- тивная	I	203	450	450	Дуо Эджер	12 }	450	
иллинойс										
Олтон										
еклид Стил Ко	Непрерыв- ный ком- бинирован- ный	Методи- ческая рекупера- тивная		I45	165	305x5I0 305/560x56	Дуо О Кварто	5 }	I55 1	на стане про катывают так же сорт
индиана										
Ист Чикаго		*.								
нгстаун Шит энд ьюб Ко	Непрерыв- ный штри- псовый 255	Методи- ческая рекупе- ративная	I,	190	380	255	Дуо	I4	230	
,	-	position								
мэриленд										
Спарроус Пойнт	III an resident	Do mo	_	Oh.	270	305	77.00	8	295	
етлехем Стил Ко	штрипсо- З вый 305	IO AC	I	84	210	305	Дуо	0	233	
ОГАЙО										
Кэмпбелл										
нгстаун Шит энд Тьюб о	Непрерыв- ный 255	Методи- ческая	I .	56	300	255	Дуо	II	205	
		без подо- грева воздуха								
Лорейн				· . · · ·			7			
ейшнл Тьюб Дивижн Энайтед Стейтс Стил	330 }	Без подо- грева	4	I57	505 }	330	Дуо	13	190	
opn.)	355 }	воздуха			}	355	Дуо	IS	275	
<u>Уоррен</u> ипаблик Стил Корп.	Непрерыв- ный 305	Методи- ческая ре <b>вуп</b> ера- тивная	I	97	180 2	65-345 <b>x</b> 305	Дуо	10	I45	

Местонахождение за-	Тип и	Нагре	ватель	ные пе	NP	Pa	бочие кл	ети	: Годо-	Thurstone
вода и наимснование фирмы	размер стана мм	тип	число	пло- щадь пода	: вая : мощ-	диаметр и длина бочки ва ков мм	: ТИП	число	мощ- ность станов тыс.т	Примеча- ние
ОГАЙО (продолжени	e)									
Усррен (продолжение	)									
жнаблик Стил Корп.	Непре- рывный 365	Методи- ческая без по- догрева воздуха	I	90	300	365x405	Дуо	II	280	
Элириа										
тил энд Тьюб Дивижн Рипаблик Стил Корп.)	Лине <b>й—</b> ный 405	To me	Ι	Her ci	зедений	405	Трио Дуо	ĭ }	45	
Янгстаун								,		
ипаблик Стил Корп	Непре- рывный 255	Методи- ческая рекупера- тивная	I	135	360	<b>355</b> 255	Дус Дус	8}	270	60
Е Н С И Л Ь В А Н И	A									
Аликуиппа										•
жонс энд Лафлин тил Корп.	Непрерыв- ный 255	-Методи- ческая без подо- грева воздуха	I.	70	300	255	Дуо Эджер	83	2 <b>7</b> 0	
	Комбини- рован- ный 455	С блуминга	. – без	подог	рева	585 455	Дуо Дуо Эджер	8 2	385	Прокаты ют такж сутунку
Амбридж										
antepe Ko	Комбини- рованный 510		I	98	270	510 455 455 405 405	Дуо Трио Дуо Трио Дуо Эджер	218125	135	Прокаты вт также сорт
		_"-	3	85	56	405	Трио	2}	55	
Man-Vrazana						255	Tpuo	3)	25	
Мак-Киспорт ейшнл Тьюб Дивижн Юнайтед Стейтс Стил орп.)	Непрерыв- ный 330	Методи- ческая без подс- грева воздуха	4	170	II5	330	Дуо	II.	340	
Ферлесс Хиллс			•							
ейшил Тьюб Дивижн	Непрерыв- ный 455	Методи- ческая рекупера- тивная	I	225	810	455	Дуо Эджер	10 }	740	
		a maritali								

Таблица 56
Пятиклетевы непрерывные станы кварто холодной прокатки

Местонахождение завода и на-	Номинальный:	Рабочие клети		
именование фирмы	размер ста-	диаметр и длина оочки валков,мм	мощность стана тнс.т	Примечение
алабама				
Ферфилд				
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	1065	535/ I345xI065	525	2 стана
западная виргин	RN	•		
Уэртон				
Уэртон Стил Ко	1065 1320	545/13 <b>45</b> x1065 585/1425x1320	540	
иллинойс	1320	2027 1423X1320	595	
<u> </u>	560	355/840x560	00	
ARME CTUIL KO	500	355/ 640X500	80	
ИНДИАНА				
Андерсон	06E	955 /760-005		
Грир Стил Ко	965	355/760x965	<del>"</del>	
Гэри			•	
Онайтед Стейтс Стил Ко (Гэри Шит энд Тин Миллс)	1065	585/1845x1065	875	2 стана
Ист Чикаго		~		
Инленд Стил Ко	1065	495/1245x1065	475	
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	1220	525/1245x1220	325	
ки и форния		•		
Питтобург				
Колумбия-Дженива Стил Дивижн оф Юнайтед Стейтс Стил Корп.	1420	535/1370x1420	425	
Фонтана				
Кайвер Стил Корп.	1120	535/1345x1120	425	
мэриленд				
Спарроус Пойнт			£.	
Бетлехем Стил Ко	1220	535/1345x1220	650	
	1065 1420	475/1260x1065 535/1425x1420	660 565	2 стана

Местонахождение завода и на-	Номинальный		Годовая мошность	
именование фирмя	равмер ста-	диаметр и длина оочки валков,мм	стана	Примечание
огайо				
<b>Иорквилл</b>				
иллинг Стил Корп.	1065 1220	455/1245x1065 } 585/1845x1220 }	790	
пенсильвания				
Аликуиппа				
конс энд Лафяин Стил Корп.	1090	545/1845x1090	540	
<u> Дрейвосберг</u>				
найтед Стейтс Стил Корп. Ирвин Уоркс)	1090	545/1845x1090	460	
	1090	545/1845x1090	320	
Ферлесс-Хиллс				
найтед Стейтс Стил Корп.	1220	525/1345x1220	600	

Таблица 57
Четирежклетевые непрерывные станы кварто холодной прокатки

Местонахождение завода	Размер	Рабочие влети	Годовая мощ-	Примечание
и неименовение фирми	стана мм	диаметр и длина бочки вал- ков. им	THC.T	
АЛАБАМА				
Ферфилд -				
Теннесси Кол энд Айрон	1370	540/1345x1970	470	
Дивижн (Юнайтед Стейтс				
Стил Корп.)				
-чив канцапає				•
гиния		·		
<u>Уэртон</u>				
Уэртон Стил Ко	1220 915 1320	405/965x1220 480/1245x915 455/990x1320	240 760	2 стана
	1320	455/990x1820	490	- V2011G
иллинойс				
Гранит Сити				
Гранит Сити Стил Ко	142 0	480/1295x1420	610	
Чикаго				
Акме Стил Ко	560	355/735x560	50	
	560	355/635x560	40	
индиана				
Гэри				
<b>Внайтед</b> Стейтс Стил				
Корп. (Гэри Шит энд				
Тин Милле)	1420	535/1345x1420	940	
Ист Чикаго				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	1420	535/14 0x142 0	760	
Инленд Стил Ко	1370	至 0/112 0x1370 } 至 0/12 45x1370 }	385	
калифорния	1420	545/142 0x142 0	725	
<u>Питтсбург</u> Колумбия Дженива Стил				
Дивижн (Внайтед Стейтс	1525	1370/535x1525	675	
Стил Корп.)			•	
налирим				
			*	
Ажибролтар Мак Лаут Стил Корп.	Листовой			
man nagr orna nopus	1525	535/1345x1525	650	
мэриленд				
Спарроус Пойнт				
Бетлехем Стил Ко	1675	535/142 0x1675	1125	
нь р-йорк				
Лакавонна				
Бетлехем Стил Ко	1370	510/1245x1370 }	1730	
	1905	510/1245x1905 }		

Местонакондение завода	Размер	Рабочие илети	Годовая . мощность	: Примечание
и наименование фирмы	: стана мм	диаметр и длина бочки вадков, ми	стана тис.т	1
OFANO		· .		
Кливленд		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		•
рис энд Лафлин Стил ри.	2030	535/I420x2030	750	
ипаблик Стил Кори.	1370	520/I245xI370	270	
	1830	535/I420xI830	710	
Кэмпбелл				
нгстаун Шит энд Тьюб Ко	Листовой 1370	510/1245 <b>x1370</b>	935	
Мансфилд				
мпайр-Ривс Стил Корп.	Ямстовой		0.55	
Ониверсел-Сайклопс Стил	I320	485/1295x1120	270	
opn):				
Миллаун				
рыко Стил Корп.	1370	470/1245x1370	660	
Стьюбенвилл		->>		
иллинг Стил Корп <sub>о</sub>	12 95	\$ 0/12 0x14 00x) \$ 0/1345x1400xx)	270 <sup>x</sup> )	х) Оценка
Уоррен				
ипаблик Стил Корп.	1065	455/1245xI 065	250	
пенсильвания				
ANBU POR	0.75	DTE ON OUTE	0.75	
лан Вуд Стил Ко	815	315/8401315	2 15	
Алденпорт		•		
иттобург Стил Ко	1675	535/1345x1675	455	
Pannan				
Батлер	1320	380/890xI370	225	
рыко Стил Корп.	1000	300/03011370	223	
Брекенридж				
ллегени Лудлум Стил	1425	42 0/1345x14 0	190	
0		420.52	250	
Питтобург				
конс энд Лафлин				
гил Корп.	1370	520/1345x1370	545	
Manuaca Verra				
<u>Ферлесс-Хиллс</u> найтел Стейтс Стил				
•••	2 030	535/142 512 030	12 00	
opn.				

х) Одна клеть. хх) Три клети.

# Трежклетевые непрерывные станы Кварто холодной прокатки

Местонахождение завода и	: Размер : стана	Рабочие клети	: Годовая :	Примечание
наименование фирмы	MM	диаметр и длина бочки валков, мы	CTAHOB :	A PRINC SUITE
ИНДИАНА				
Гари				
Внайтед Стейтс Стил Корп.	2135	535/I420x2I35	810	
Ист Чикаго				
Инленд Стил Ко	1880	520/II20xI880	540	
налирим		·		·
Дирборн				
Форд Мотор Ко	1675	485/I245xI675	600	
Экорс				
Грейт Лейкс Стил Кори.	2360	520/I345x2360	1635	2 стана
	1370	520/I345xI370	380	
OTANO				
Кливленд				
Рипаблик Стил Корп.	2490	520/I345 <b>x</b> 2490	470	
Кэмпбеля				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	I905 •	510/1245 <b>x</b> 1905	350	
Мидлтаун			·	
Арыко Стил Корп.	2030	485/I245x2030	900	
HOPTCMYT				
Детройт Стил Корп.	1420	540 <b>/-x</b> I420	380	
Стьюбенвилл			25)	
Уиллинг Стил Корп.	1525	5I5xI525/II20xI525	270 <sup>x</sup> )	
Уоррен		6		
Питтобург Стил Ко	610	280/685x6I0	72	
(Рипаблик Стил Корп.)	510	250/570x5I0	Нет сведений	
	1065	535/I245xI065	_11_	
пенсильвания				
Дрейвосберг				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	2135	545/I440x2I35	620	
Мидленд				
Крусибл Стил <sup>К</sup> о оф Америка	<b>I</b> 420	420 <b>x</b> I420	55	Для спецста
Питтобург				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	2360	520xI345x2360	590	
<b>АЛАБАМА</b>				
Гадоден				
Рипаблик Стил Корп.	1370	535 <b>xI</b> 34 <b>5x</b> I3 <b>7</b> 0	310	

х) Оценка

## Двухилетевые станы Кварто Тандем холодной прокатки

Местонахождение завода и наименование фирмы	Размер стана ми	Рабочие клети дламетр и длина бочки валков, ми	Годован мощность станов тыс.т
COHHERTNKYT			
Уоллингфорд			
Уоллингфорд Стил Ко (Алле- сени Лудлум Стил Корп.)	610	265±610	6,5
мичиган			1 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2
Дирборн			•
Іерон Стил Корп.	455	I80/455x455	85
нью-йорк			
Pou			
ом Стрип Стил Ко	455	ISO 4552455	7
OTATO		,	
Довер			
рир Стил Ко	760	310/710x760	Нет свед.
Массилон			
ипаблик Стил Корп.	510	380x890x510	n
Уоррен			
ипабляк Стил Корп.	1065	365/865xI065	-11_
пенсильвания <u>Бриджвилл</u>			
ниверсел Сайклопс Стил орп.	255	I00/405x255	_11_
Карнеги			
юпириор Стил Дивижн Коппервелд Стил Ко)	760	405x760	IT
paum ount no,	455	I70x455	

Габлица 60

### Одноклетьевые реверсивные станы кварто колодной прематки

	естонахождение заво- а и наименование фирмы	Тип и размер стана, мы	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков,мм	Годовая Примечание станов тис.т	OWN CHE TO THE
A I	THE RAHLAI	1 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
d	<b>Ф</b> ОЛЛАНСОИ				
Уил	ллинг Стил Корп.	Полосовой 865 Полосовой 1065	330/950x865 ) 330/950x1065 )	260	
	иллинойс				
ζ	Чика го				
-	ие Стил Ко	Полосовой 735	355/840x735	24	
	АНАИДНИ		1		
1	NGE				
	итед Стейтс Стил	Листовой 2135	535/1420x2135	40	
	оп. (Гэри Шит энд н Миллс)	Листовой 1320	I90xI320xI320	30	
-	цианаполис		:		
[] TO	онс энд Лафлин Стил	Полосовой 710	150/710x710 )	30	
Кор	on.	Полосовой 205	75/5I0x205 )		
Ист	чика го				
Инл	ленд Стил Ко	Полосовой 1005	315/865x1005	45	
ν	Іст Чикаго				
_		700000000000000000000000000000000000000	400 /T0 /E TO CE	32	
	гстаун Шит энд об Ко	Жестепрокатный 1065	42 <b>0/1245x10</b> 65	32	
K A	и и н ч о ф и п			-	
П	ос-Анжелес				
918	онс энд Лафлин	Полосовой 255	75/485x255	7	
	ил Корп.		. 0, 22 02 02		
đ	<b>онт</b> ан <b>а</b>				
_	изер Стил Корп.	Полосовой 610	315/660x610	77	
	кентукки				
-	мленд	!			
Apu	ико Стил Корп.	Полосовой 1370	465/I245xI370	135	
1	Is more m	Полосовой 1725	465/I245xI725	200	
-	<u>Бьюпорт</u> ие- Ньюпорт Стил	Листовой 1420	485/1245x1420	IIO	
Ko	io- Hamilopi Olini	ANOTOBON TERU	ENDY INTUALIEU	210	
K C	н н е к т и к у т				
	ристоль				
Уол	ілес Барнс Ко	Полосовой 430	I85x430	Нет свед.	
	Нью-Бритен				
Cro	енли Уоркс	Полосовой 735	305x735	55	

Меслонахождение завода :	Тип и размер :-	Рабодне инети " диаметр и дакна	Годоваа	римечание
и наименование фирми	CTSHA, MM	do the Bashon, MM	CTAHOB THC.T	pame suine
ROAHER TURYT				
(npogonzemme)				
Уолингфорд				
Детройт Стил Корп.	Полосовой 660	320/6I0x660	90	2 crane
Уонлингфорд Стил Ко	Полосовой 255	75x255	5	
(Алдегене Лудлум Стил Корп.)	Полосовой 735	305x735	50	
Ульбрах Стейлесс Стилс	Нолосовой	65x205	нет свед.	
MACCAYYCETC				
Вустер				
Америкен Стил энд	Полосовой 75-255	- 1-1	Нет свед.	
Уайр Дивижн				кварто
(Dнайтед Стейтс Стил Корп.)				
HATHFAM				
<b>Aerpour</b>				
Детройт Стил Корп.	Полосовой 660	255/6I0x660	90	2 стана
Мак Лаут Стил Норп.	Полосовой	275/660x610 )		
		290/915x710 ) 275/785x610 )	00	2 crena
		275/785x6IO ) 420/I320xI270 )		
Тир борн				
форд Мотор Ко	Листовой 2135	520/1425x2135	200	
(шерон Стил Корп.)	Полосовой 660	265/610x660	260	
нь р джерси				
Гаром сон				
Крусибл Стил Ко оф	Полосовой	90x205	2,5	2 cram
Америка				
Клифтон				
Нежини Стандарт Ко	Полосовой 510	255x510	4	
	Полосовой 215	75x215	I	2 стана
Трентон				
Реслинго Сано Дивижн	Полосовой 255	75/510x255	10	2 стана
(Колорадо Фьюэл энд Айрон	•			
Kopn.)				
<b>Днион</b>				
Хайнд Стил Ко	Полосовой 405	125/305x405	4,5	3 стана
нью морк				
Pou				
Ром Стрип Стил Ко	Полосовой 180	60/510x180	3,5	
	Полосовой 180	60/510z180	3,5	

Местонахождение завода	тип и размер	Рабочие клети	Годо- вая мощ- Пу	MNEUBHHA
и наименование фирмы	стана, мм	диаметр и длина осчки валков, мм	HOCTS: CTAHOB: THC.T:	ame wasne
0 K A 7 0				
<u>Довер</u> Грир Стил Ко	Полосовой 760	265/760x760	Нет свед.	
Кливленд		200, 1002.00		
мерикен Стил энд Уайр	Полосовой 90-320	90-320		3 стана
Імвижн (Юнайтед Стейтс		• •.		. *
Стил Корп.)	•			
Комоктон	W	000 A BAG	00.	
Ониверсел-Сайклопс Стил Корп.	Полосовой 760	270x9 15x760	20	
Массиллон Рипаблик Стил Корп.	Полосовой 1675	420/I420xI675	·	
	" 1370	420/I420xI370)		
	865	380/1065x865 )	7	Оценка
	710	265/915x710 )		
	" 5IO " 5IO	265/915x510 ) 250/610x510 )		
	210	230/ 8107310 )		
Мансфилд				
Эмпайр-Ривс Стил Корп.	Листовой 1420	455/I295xI420	108	
Уоррен Сти	055	De le Tombre		
Питтеоург Стил Ко	255 5 <b>10</b>	75/5I0x255 75/6I0x5I0	3 4,5	
	560	75/6I0x560	8	2 стана
	610	265/660x6IO	25	
Рипаблик Стил Корп.	1065	470/1245x1065	30	
	965	260/8 40x9 65	25	
Янгстаун				
Джонс энд Лафлин Стид	Полосовой	180/685x660 )		
Корп.		150/710x710 ) 90/610x510 )	45	2 стана
		75/5I0x205		
	•	75/380x255		
пенсильвани	Я			
Батлер				
Армко Стил Корп.	Полосовой 1090	405/II45xI090	75	
	Полосовой 1065	380/890x1065	40	
<u>Брекенридж</u> Аллегени Лудлум Стил	Полосовой 1420	420/I345xI420	60	
корп.	HONOCOBON 1420	APON TO ADMITTED	. 00	
<u>Вандергрифт</u> Она йтед Стейтс Стил	Полосовой 1370	545/I345xI370	80	
Корп.	201010202			
Карнеги				
Сюпириор Стил Дивижн	Полосовой 865	375x865	Нет свед.	
(Коппервелд Стил Ко)				

Местонахождение завода и наименование фирмы	Тип и размер стана, мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков,мм	Годовая мощ- ность станов тыс.т	р <b>име</b> чание
ПЕНСИЛЬ ВАНИЯ (продолжение)		•		
Мидленд				
фусиол Стил Ко оф	1420	420x1420	27	
мерика	660	315x660	13	
	1120	255x1120	27	
Ранс				
ехаллой Ко	Реверсивный	05-000		
	полосовой 220	65x220	I.	
Рединг			-	
Сарпентер Стил Ко	Полосовой	II5/405x405	Нет свед.	
Уэст Личберг				
ллегени Лудлум Стил	Полосовой 735	315/840x735		
Юрп.	" 660	135/660x660		
	" 510	100/610x510	1	2 стана
	510	85/6I0x5I0	250 <sup>x</sup> )	-"-
	* 205	65/5I0x205		_"_
	760	I50/890x760		_*_
· ·	1065	395/I245xI065 }		2
фарелл	635	150/685x635 )	Wan ana.	2 стана
Перон Стил Корп.	Полосовой 735	245/8 40x735	Нет свед.	3 стана
	305	240/560x305	-"-	
оп айлени				
Потакет				
Ньюмен-Кросои Стил Ко	Полосовой 355	150/405x355	-"-	

х) Оценка

Таблица 61 Многовалковые и планетарные станы колодной прокатки

Местонахождение завода	Тип и раз-	Pa	бочие клети		Годовая	
и наименование фирмы	мэр стана мм	диаметр длина бо ки валко мм	Um . merr	число	MOUNOCTS CTAHA, THC.T	Примеча
иллинойс						
Чикаго						
Акме Стил Корп.	Реверсивный 405	30x405	Многовал- ковая	1	4,5	
Эвенстон	•		•			
Милл Стрип Продакте Ко		510	Планетар-	8		
		190	Планетар- ньй			
калифорния						
Лос-Анжелес						
Кэлстрин Стил Корп.	Реверсивный 330	28x330	20-валко- вая	1	20	
коннектику	r			•		
Нью Бритен			•			
Стенли Уоркс	Отделочный реверсивный	105x405	6-валко- вая	1	11,0	
•	11	75x150	_ ti	1	1,1	
	Отделочный	660	Планетар- ная	-	23	
Бристоль						
Уоллас Барнс Ко	Реверсивный 405	30x405	20-валко- вал	1	Her cs.	
		92x150	Мистовал- ковая	1	95 H <sub>480</sub>	
	Стеккеля реверсивный	75x215	дуо	1		2 стана
<b>Уоллингфорд</b>						
Уоллингфорд Стил Ко (Аллегени Лудлум Стил Корп.)	Реверсивный 685	40x685	Многовал- ковый	1	7	Прокаты
Стил Корп.)	740	28x785	_0_	1	2,8	вают не- ржавеющу сталь то щиной 1,0-0,13

естонахождение завода	: Tun w pas-		абочие клети		Годовая	Discourse
и намменование фирмы	мер стана	диаметр и длина боч ки валков мм	I- This	OKOND	MOUHOCTЬ CTAHA, THC.T	приме-
KOHHEKTUKFT						- 0
(продолжение)						
Уоллингфорд (продолжение)				=	7	
Льбрих Степлесс Стилс	Реверсивный полосовой 220	191/220	планетар-	1	}	-1
	Реверсивный полосовой 355	19x355	планетар- ная	1		
	Реверсивный полосовой 405	14x405	планетар-	1	7	
·	Реверсивный полосовой 205	75,205	многовал- ковая	1		
MACCATICETC			0		,	
Вустер						
мерикен Стил энд Уайр ивин (Онайтед тейтс Стил Корп.)	Реверсивный	20x265/895	MHOPOBAN-	1	Her co.	2 cm
Нью Белфорд						
одни Метелс	Реверсивный 685	50x685	планетар-		)	
					1 00	
	830	10x330	an Plan	••	} 20	
	330	10x330	on Elem	-	} 20	
мэриявнд	880	10x330	on R <sub>on</sub>	-	} 20	
Балтимор		10x330	a-9a	•	} 20	
	230 Реверсивный 635		MHOPOBRA- ROBER	1	18	
Балтимор			Mhopobaj-	1	}	
Балтимор Істерн Стенлесс тил Корп.			Mhopobaj-	1	}	
Балтимор Истерн Стенлесс Стил Корп. Н Ь Ю Д Ж Е Р С И			Mhopobaj-	1	}	
Балтимор  Істерн Стенлесс  Тил Корп.  Н Б Ю Д Ж В Р С И  Гаррисон  Ступий Стил Ко оф	Реверсивный 635		многовал- ковая 6-валко-		16	2 crana

Marana and an and an and an and an	.Twn w pas-	Рабочи	ие клети	ti an tak	Годовая	
местонахождение заводи и наименование фирмы	Men crana	диаметр и длина боч- ки валков, мм	тип	число	мощность стана,	Примеча ние
нью джерси					A MOT	
(продолжение)			and the same and the same		-	
Клифтон			1			
Нейшнл Стандарт Ко	Реверсивный	30x440	Многовал- ковая	1	2,5	
ОГАЙО						
OTANO						
Кливленд						
Америкен Стил энд Уай "мвижн (Кнайтед Стайтс Стил Корп.)	р Реверсивный 940	40x940	Многовал- ковая	1	Нет св.	
Jazo Otass are Fire	Непрер <b>и</b> вный 815	270x815		4	185 11	
Луисвилл	0.19	2102019		7		
Джонс энд Лафпин Стил Корп.	1400	55x1400	-11_	1	43	
Массиллон	and the second s					
Рипаблик Стил Корп.	Реверсивный 1320	55/300x1320	20-валко- вая	1	22,5	
	Реверсивный 685	40/230x685	_ 11_	. 1	Нет св.	
Кантон						
Рипаблик Стил Корп.	Дрессировоч-	DEE KOE-ADAE	Многовал- ковая	4		
	ный 1345	355/685x1345	)	1	10	Оценка
пенсильван	и я				•	
Батлер		'				
Армко Стил Корп.	Реверсивный 1065	55x1065	Многовал- ковая	1	16	
	Реверсивный 465	30x465	_ "_	1	3	
Брекенрилж						
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Реверсивный 1400	55x1400	_ H_	1	10	
Ванцергрифт						
Онайтед Стейтс Стил Корп.	Непрерывный (	50/100/170x x1320/1370/12	Многовал- 70 ковая	1	30	

Местонахождение завода	. Тип и раз-	Рабочи	е клети	1	Годован	
и наименование фирмы	мер стана	:диаметр и .длина боч- :ки валков, мм	Tun	число	мощности стана, тыс.т	Приме-
ПЕНСИЛЬВАНИ (продолжение)	Я					
Вашингтон						
Вашингтон Стил Корп.	Реверсивный 1320	55x1320	20-валко-	1	38	
	Реверсивный 940	40x990	na H <sub>em</sub>	1	16	
	-		14	1		2 стана
Карнеги						
Сюпионор Стил Ливижн (Конпервелд Стил Ко)	Отделочный реверсивный	82x205	Многовал- ковая	1	Нет св.	2 стана
	Планетарный	Her cB.	ne Hann	1	H	
Мидленд						
Крусиол Стил Ко	Реверсивный 1345	55x1345	Многовал- ковая	1	27	
Ньюкасл		6				
Милл Стрип Продактс Ко	Полосовой отделочный	915	Планетар- ная	1	135	2 стана
Фарелл						
Шерон Стил Корп.	Непрерывный 455	215/420x455	Многовал- ковал	3	}	
	Непрерывный 660	265/535x660		4	{	
	Реверсивный 635	- x635	20-валко- вая	1	Нет све	ЭД.
	Реверсивный 205	215x420x205	Многовал- ковая	1 }		
Уэст Личберг				,		
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Реверсивный	40		1	Her CI	зед.
род айленд						
Потакет						
Ньюмен-Кросби Стил Ко	Полосовой 180	90x180		1	11	
<u>Ранс</u> Техаллой Ко	Полосовой		Иноговал-			
TONGSTON TO	планетарный	22x430	ковая	1	4,5	

Примечание. Термины "многовалковый" и "планетарный" не являются четко разграниченными.

# Одноклетевые станы кварто холодной прокатки (нереверсивные)

Her cb.	Примечание  4 стана 2 стана
_"_	
_"_	
_"_	
_"_	
3	2 стана
3	
3	
) 25	
)	
2	7 станов
Нет свед.	
-"-	
-"-	
	Tra matrice and H
10	Для кремнистой стали
	. ,
IO	
. IO	
100	
١6	Для спецсталей
Hor and	
	2 стана
	Нет свед""- 13 18 10 10 10 100

Местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение стана	Рабочие клети диаметр и дли- на бочки вал- ков, мм	вая	Приме чание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение) Вандергрифт				•
Она итед Стейтс Стил Корп.	Листовой 2030	415/865x2030	15	
<u>Карнеги</u> Симириор Стил Дивижн (Коппервелд Стил Ко)	_11	405x760 3,75x8 65	-"- -"-	
<u>Питтебург</u> Крусибл Стил Ко оф Америка	Листовой	455/I2 <b>45xI67</b> 5	18	
Рединг	•			
Карпентер Стил Ко	Полосовой	125/405x305	Нет свед.	2 стана
РОД АЙЛЕНД Потакет				
Нъвмен-Кросои Стил Ко	Полосовой	125/405x305	-"-	2 стана

Таблица 63

Прочие	станы	холодной	прокатки
--------	-------	----------	----------

Местонахождение завода	Назначение	Pa			Годовая	
и наименование фирмы	размер стана, мм	диаметр и длина бочки валков, мм	тип	число	мощность стана тыс.т	Примеча- ние
индиана		a <sup>N</sup>				
Гэри		•				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	стан гну- тых профи- лей	Нет св.	дуо	12	72	
массачусетс						
	• •					
Вустер						
Томсон Уайр Ко	площильный	Не	т сведени	r it	10	
	•					
нью джерси						
Нью-Брунсуик			•			
Вебб Уайр Дивижн (Карпентер Стил Ко)	площильный	100x125	дуо	1	40	
			•			
нью йорк						=,
Нью Йорк	•					•
Уошборн Уайр Ко	Холодной прока <b>тки</b>	150x255	пуо	152	20	152 стана
	nponaria	ررعددرا	7,50	1,2	20	L Clana
огайо						
						•
Кливленд						,
Америкен Стил энд Уайр Дивижн	205-455		дуо	60	Нет св.	42 стана
(Онайтед Стейтс Стил Корп.)	реверсивные 290-345	Нет св.	кварто	8		2 стана
пенсильвани	Я					
Бриджвилл						
Ониверсел Сайклопс Стил Корп.	полосовой 305	150/255x30	5 трио	4 I	Нет св.	
	полосовой	235/475x61	_	1	11	2 стана

		Назначение	Рабочие к	лети	Годовая	
Местонахождение и наименование	оав Ода	:и размер	диаметр и длина бочки тип валков,	п число	MOUHOCTЬ CTAHA THC.T	Примеча ние

ПЕНСИЛЬВАНИЯ

(продолжение)

Эри

Гриффин Менюфекчуринг Ко

полосовое ширина боч-

Нет сведений

13 станов

РОД АЙЛЕНД

Hotaket

Ньюмен-Кросои Стил Ко

полосовой реверсив-ный 150

100x150

TPNO

### Одноклетевые станы Кварто. Дрессировочные и отделочные

Местонахождение завода	: и размер	и размер			: Годовая	: Примечание	
и наименование фирмы	Стана мм	диаме	тр и длина ков, мм	бочки	вал-	: станов : тыс.т	
АЛАБАМА							
Гадсден						-	
Рипаблик Стил Корп.	Полосовой 137	70 <b>5</b> 3	5/I345xI37	0		310	
<u>Ферфилд</u> Теннеси Кол энд Айрон	Листовой						
Дивижн (Кнайтед Стейтс Стил Корп.)	1370	49	5xI345xI37	0		340	
ападная вирги	RNH						
Фоллансби							
Уиллинг Стил Корп.	Полосовой 1065	45	5 <b>x</b> I245 <b>x</b> I06	5		315	Клеть может рабо-
	Листовой 51	10 I2	0/485 <b>x5</b> I0	-		70	тать как дуо и
Уэртон							and ap 20
Уэртон Стил Дивижн	Листовой 1370	50	0/II90xI37	. }			
(Нейшня Стия Корп.)	Листовой			}		360	
	1370	52	0/I245 <b>x</b> I37	03			
иллинойс							
Гранит-Сити							
Гранит Сити Стил Ко	Листовой 1420	112	0 <b>/</b> I255 <b>x</b> I42	1		500	
Чикаго	1420	40	J/12JJ#142	,		200	
Акме Стил Ко	Полосовой						
	455	14	0/4852455			Нет свед.	
индиана							
Гэри							
Гэри Шит энд Тин Миллс	Листовой						
(Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	2135	52	0 <b>/</b> 1220 <b>x</b> 213	5		465	
Non II-	Листовой 2135	52	0/I220x2I3	5 .		465	
<u>Ист Чикаго</u> Инленд Стил Ко							
пыленд стил ко	Листовой 1015	470	101x0101\0			135	2 стана
	Листовой 1880	520	/II20 <b>x</b> I880	1		120	- Clana
	Полосовой 1880						
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко		520	/II20xI880			675	2 стана
	Листовой 1425	570	/I425xI425			755	2 стана
кал и форния							
Питтобург							
Колумбин Дженива Стил Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	77						
	Для жести						

Местонахождение завода и наименование фирмы	назначение и размер	F	Годовая примечан примечан
a natural graph	стана мм	диаметр и длина бочки валков, мм	: THC.T
мичиган			
Дирборн	•		
Форд Мотор Ко	Полосовой 1675	520xI320xI675	355
	Полосовой 1675	495xI245xI675	460
Экорс			
Грейт Лейкс Стил Корп.	Листовой 2360	520/I345 <b>x</b> 2360	I600 6 CTAH
мэриленд	<b>a</b>		
Спарроус Пойнт		·	
Бетлехем Стил Ко	Листовой и полосовой 1675	585/1420 <b>x</b> 1675 )	
	Листовой и полосовой 1420	535 <b>x</b> I420 <b>x</b> I420	600x) x) 0 mp H
	Листовой и полосовой 1065	475/I255 <b>x</b> I065	Нет свед.
нью - йорк			
Лакавонна			
Бетлехем Стил Ко	Листовой и полосовой 1905	610/1245x1905 }	
	Листовой и полосовой 1905	5I0/I245xI905	2000 4. cTana
огайо	2505	220,221,221,202,7	4. CTana
Зейнсвилл			
Армко Стил Корп	Листовой 1220	305/750xI220	105 2 стана
Кливленд			
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Листовой 1420	470/I345 <b>x</b> I420	460
-	Листовой 1955	520/I255 <b>x</b> I955	290
Рипаблик Стил Корп.	Полосовой 1370	520/I245xI370 )	
	полосовой 1830	535/I420xI830 }	1450
	Полосовой 2490	535/I345x2490 }	2 стана
Кэмпбелл			
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Листовой 1905	510/1245x1905	220 2 стана
	Листовой 2360	6I0/I245x2360	HO
			•

Местонахождение завода	Назначение и размер	Рабочие клети	Годовая мощность	Примечание	
и наименование фирмы	otaha um	диаметр и длина бочки вал- ков, мм	CTAHOB THC.T		
TA TA			. =		
ОГАЙО (продолжение)	1				
Массиллон					
Рипаблик Стил Корп.	Полосовой 1675	520/I245 <b>x</b> I675	Нет свед.		
Мидлтаун					
Армко Стил Корп	Листовой 2030	395/815x2030	155	2 стана	
	Полосово# 2030	395/760x2030	515	* •	
	Полосовой 1370	395/I0I5xI370	260		
	Полосовой 2030	535/1345x2030	720		
Стьюбенвилл					
Уиллинг Стил Корп.	Листовой 1420	525/II20xI420	60		
	Листовой 1525	525/II20xI525	220		
	Листовой 1420	525/II20xI420	290		
Уоррен					
Рипаблик Стил Корп.	1065	370/865xI065	Нет св.д	2 стана	
пенсильвания					
Алинуинна			•		
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	1065	485/990xI065	300	2 стана	
Azvouvona					
Алленпорт	Потоворой.		·		
Питтебург Стил Ко	Полосовой 1675	585/I345xI675	270		
Вандергрифт					
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Листовой 1675	520/I220xI675	95		
Дрейвосберг		•			
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Листовой 1420	550/I245 <b>x</b> I420	490		
	Для жести 1065	485/I075xI065	365	2 стана	
	Листовой 2135	510/1245x2135	485		
	Для жести 1065	485/I075 <b>x</b> I065	185		
<u>Карнеги</u>					
Сюпириор Стил Дивижн (Коппервелд Стил Ко)	Полосовой 205	170x405 He	т свед.	2 стана	
	Полосовой 455	170 <b>x</b> 455 He	т свед.		
Питтебург					
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Дистовой 2360	520/I345x2360	130		

Местонахождение завода	Назначение: Рабочие клети			довая :	Примечание
и наименование фирмы	и размер :- стана : мм :	диаметр и длина бочки валков, мм	: CT	ahob :	
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)	1-		•		
<u>Питтобург</u> (продолжение) Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Листовой 2360	520/I345 <b>x</b> 2360		I45	
	Листовой 2360	520/I345 <b>x</b> 2360		230	
Проспект Парк					
Портер Ко	Полосовой 195	65 <b>x</b> 5I0 <b>x</b> I95		2	
Ферлесс Хилис					
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Полосовой 2030	535/I345x2030		800	

### Двухилетевые дрессировочные станы кварто

естона хождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети диаметр и длина сочки валков, мм	: TO HOBBA : : MOMHOCTL : : CTAHOB : : THC. T	Примечание
АЛАБАМА				
ферфилд		•		
еннесси Кол энд Айрон ивижн (Юнайтед Стейтс гил Корп.)	Для жести 1065 1220	455/1080x1065 495/1255x1065 485/1345x1220	740	2 стана
иллинойс	•			
Гранит-Сити			- P	•
ранит-Сити Стил Корп.	Для листа 1220	230/965xI220	200	
индиана				
Гэри	7		* **	
эри Шит энд Тин Миллс Юнайтед Стейтс Стил Корп	.) Для жести 1065	455/I065xI065	560	З стана
	1220	585/I845xI220	195	
<u>Ист-Чикаго</u> нленд Стил Ко	Для тести ПОГ5	470/I005xI0I5	300	
нгстаун Шит энд Тьюб Ко	Для жести 1065	I245 <b>x</b> I065	415	2 стана
	I320	5I0xI345xI320	330	
и и ч о о р и и я				
алифогния				
<u>Huttcoydr</u>				•
лумбия Дженива Стил вижн (Пнайтед Стейтс ил Корп.)	Для жести 1245	I065/480x1245	600	2 стана
мэриленд				
Спарроус Пойнт	1065	475/I255xI065		2 стана
INCAGE CINA INC	1065	320/I345xI090 ) 475/I255xI065 )	1800	І стан
	1220	320/I345xI245 ) 485/I345xI220 )		2 стана
	1420	420/I420xI445 ) 535/I420xI420 )		I стан
ОГАЙО				
Порквилл		~ .		
иллинг Стил Корп.	Для жести 1065	455/990xI065	695	2 стана
	Для жести 1220	585/I345xI220 }	023	

Местона хождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана мм	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков, мм	: TO HOBER : : MOMHOCTL: : CTR HOB : THC.T	Примечание
пенсильеания	è		,	
Аликунппа			•	
Джонс энд Лафаин Стил Корп.	LAS XECTA 1220	480/I245xI220	380	
Пре ивосберг				
рнайтед Стейтс Стил Корп.	Для жести 1065	480/1080x1065	370	2 стана
	1065/1090	480/I065xI345	275	
Ферлесс Хиллс				
Гнайтед Стейтс Стил Корп.	Для жести 1220	480/I345xI220	430	

### Дрессировочные двухилетевые станы дуо-кварто

Местонахождение завода	Назначение и размер				: Годовая :	
и наименование фирмы	стана мм	днаметр и дни- на бочки вал- ков, мм		число	THC.T	Примечание
ANARHAR BUPL	иния					
<u>Уэртон</u>		,				
Эртон Стил Дивижн Нейшни Стил Корп.)	Для жести II45	230/965xII45 600xII45	Кварто Дуо	Ī	340	* .*
	Для жести 1065	205/965xI065 660xI065	Кварто Дуо	Ī	450	2 стана
	Для жести 1320	255/510 <b>x965x</b> 1320 750/132 <b>0</b>	Кварто Дуо	Ī	340	• · ·
пинчофиим з						
фонтана_						
мизер Стил Корп.	Для жести 1120	230/II20xII20 710/II20	Кварто Дуо	Ī	675	2 стана
OTATO						
Стьюбенвилл						
Рэртон Стил Дивижн (Неймил Стил Корп.)	Для жести 1065	205/965xI065 660xI065	Кварто Дуо	Ī	395	2 стана
тенсиль вания		,				
Ann Por						
Алан Вуд Стил Ко	Для листа и полосы 8 I5	560 x 815 405/840x815	Дуо Кварто	I	220	

### Иногоклетевне станы дус колодной прокатки и дрессировочние

Исстоналождение за вода и наименование фирми	Назначение и	Рабочие клета	: MORNOCTS	Примечани	
	passey crass	: THAMETP W LINHA : COURT BALKOB, MM	ANCHO	: CTAMA	. Whene delle
ANALHAS BEPT	RHH		. 7		
POLIARCOE					
иллинг Стил Кори.	Ozgeno veni				
	листовой 1525	710x1525	.0 2	90	2 стана
	2000				
RAINHONC.					
чикаго					
LEME CTHE HO	<b>Колодной</b>		• =		
	прокатия полосовой				
	355	255x355	2	15	
Эванстон					4 *
иния Стрин Продакто Во	Хододной прокатия				
	поло сово и 355	355		4,5	
		000	•	290	
	Товороний В овороно	C-1			4
	355	355	2	22	
HHAHA					
AH I GO COH			·		
Грир Стил Ко	Полосовой				
	прокатки	215x205	2	H.cn.	
	Полосово й	ELUADOS	~	4.48.	
	MHHPOLSTO	750-750	•		
	150	I50xI50 *	2	• •	
Ran Raca					
Herepa Cina Ambura (Bopr Jophep Repn.)	Дрессировочний 915	6I0x915	3	IB	
Carl. coluch ushes	<b>Трессировочний</b>	•		*	
	915	6I0x9 15	2	4,5	
KARROPHES					
IOC AHRENOC					
Колстрии Стил Кори.	Подосовой				
	XOZOZHO Z IIDOKA TKK				
	455	315x455	2	II	
KEHTYKKK			1		
Анлени					
арико Стил Кори.	Листовой				
	дрессиро- вочный 1470				
		660x1470	2 }		+
	1830	660x1830	2 2 2 2	270	
	2135	660x2I35	2 )		

местона хождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана	Рабочие клети	:Годовая :мощность		
	NO.	: диаметр и длина : бочки валков, мм	число	: CTAHA : TNC.T	
коннектикут					
Бристоль					
Уоллес Барис Ко	Непрерывный				
(Ассонизитед Спринг Корп.)	холодной про на тки 205	I50x205	4	Н.св.	4 стана
Нью-Бритен					
Стенли Уоркс	Холодной про- катки полосо- вой непрерыв- ный 405	315 <b>x4</b> 05	4	13	
	Холодной про- катки полосо- вой тандем 455	315x455	2	4	
мичиган					
фериде ил					-
Грир Стил Ко	Холодной про- катки поло- совой 205	I50x205	2	н.св.	
ньр-ижерси					
Трентон					
Реблинго Сано Корп.	Дрессировочный				
tovania odno rapii.	непрерывный 100	I50x100	2	Н.св.	
нь р - иорк					
Pow					
Ром Стрип Стил Ко	Холодной про- катки поло- совой 355	255 <b>x</b> 355	3	23	
ORATO	•				. · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
<u> Довер</u>					
Грир Стил Ко	Полосовой хо- лодной про- катки непре- рывный 255	265x255	5.	н.св.	
	Полосовой хо- лодной про- катки непре- рывный 205	2I5x205	3	н.св.	
	Полосовой дрес- сировочный непрерывный 205	150x205	3~	_"_	
	Полосовой дрес- сировочный 405	315x405	2	_"_	
	Полосовой дрес-				

Местонахождение завода	Назначение и размер стана	Рабочие клет	:Годовая :мощность	Примечани		
и наименование фирмы	MM	диаметр и длина бочки валков, мм	число	: CTAHA	i ilyano wate	
ОГАЙО (продолжение)	·					
Уоррен	.= _					
Питтебург Стил Ко	Полосовой дрес-				•	
	205	210x205	2	3,5		
Рипа блик Стил Корп.	Холодной про- катки непре-	(				
	рывный 255	2I5x255	4	Н. СВ.		
	Холодной про- катки непре-					
•	ривний 405	315x405	4	-"-		
	Холодной про- катки непре-					
	рывный 510	420x5I0	. 4	-"-		
	Непрерывный 1220	685x1220	2	IBOX)	х) Оценка	
		000	-		JHORNO	
пенсильвания						
Батлер						
Армко Стил Корп.	Листовой непре-					
	рывный дресси- ровочный 1475	660xI475	3	115	2 стана	
	Листовой дрес-				*	
	сировочный 1475	660xI475	2	90	2 стана	
Бриджвилл			-			
Ониверсел Сайклопс	Полосовой хо-					
Стил Корп.	лодной прокатки 150	100x150	2	Н. св.	•	
Карнеги	200	1001100		2.020		
	Полосовой хо-					
Сюпервор Стил Дивижн (Коппервелд Стил Ко)	лодной прокатки					
	непрерывный 520	430x520	3	_"_		
Нью-денгсингтон						
Америкен Шим Стил Ко	Холодной про- катки полосовой					
	непрерывный 405	305x405	4	15		
		3032403	*	13		
	Холодной прокат- ки полосовой					
	непрерывных 405	305x405	3	17		
	Дрессировочный					
	непрерывный 355	330x355	3	33		
Питтебург					•	
Крусибл Стил Ко оф	Дрессировочный					
Америка	листовой 1830	760x1830	2	13		
Синкинг Спринг						
Хофманн Индастрис	Холодной про-					
The same of the sa	катки полосо- вой непрерывный					
	405	290x405	3	20		

Местона хождение завода и наименование фирми	Назначение и размер стана ми	Рабочие клети  днаметр и длина бочки валков, мм :число	:Годовая :мощность : стана : тыс.т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение) Уэст Личберг				
Аллегени Лудлум Стил Корн.	Холодной про- катки полосо- вой непрерыв- ный 660	455x660 4	Н.св.	
Мерон Стил Корп.	Холодной про- катим полосо- вой непрерыв- ный 255	265x255 3		
РОД АЙЛЕНД Потакет				
Нь пиан-Кросон Стил Ко	Холодной про- катки 255	255x255 4	_n_	

Таблица 68

# Одноклетевые станы дуо холодной прокатки и дрессировочные

Местонахождение завода	Назначение и	Рабочие клети .	Годовая	Примечание
и наименование фирмы	размер стана,мм	диаметр и длина обими валков, ми	мощность станов тыс.т	
алабама				
Гадсден				
Рипаблик Стил Корп.	Дрессировочный листовой	660x1220	68	·
	H	660x1625		
Ферфилл				
Теннесси Кол энд Айрон Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Дрессировочный листовой 1395	420x760x1395	150	
RNHNT9NB RAHLATAS				
Бич Боттом				
Уиллинг Стил Корп.	Дрессировочный листовой	660x1320-1625	100	6 станов
	То же	760x1675-1830	. 55	
Уэртон				
Уэртон Стил Дивижн (Нейшнл Стил Корп.)	Дрессировочный листовой 1370	710x1370	185	х) Опонк
	Дрессировочный листовой 1220	510x1220	180x)	2 стана
иллинойс				
Гранит Сити				
Гранит Сити Стил Ко	Дрессировочный листовой 1525	710x1525	55	2 стана
	Дрессировочный листовой 1830	760x1830	55	
Чикаго				
Акме Стил Ко	Дрессировочный полосовой 735	455x735		
	Дрессировочный полосовой 560	405x560	100	З стана
	Дрессировочный полосовой 405	305x405		2 стана
		·		

м наименование завода	Назначение п		Годовая	
и наименование фирмы	размер стана, ми	диаметр и длина бочки валков, мм		Примечание
				•
индиана		s.		
Андерсон				
рир Стил Ко	Дрессировочный полосовой 610	405x610	Her CB.	
	Полосовой холоц- ной прокатки 1015	405x1015	en Wen	
Гари				
Снайтец Стейтс Стил Ко Гъри Шит энц Тин	Дрессировочный	045,0405	2.40	
mnīc)	листовой 2185	315x2135	340	
	To se	815x2135 815x2135	155	
	Дрессировочный		150	
	листовой 1525.	710x1525	280	W
	Дрессировочный 1420	710x1420	45	Для нержаве- ющей стали
MCT YMEATO				
иленц Стил Ко	Дрессировочный листовой 1855	785x1855	115	
	Листовой 1905	775x1905	245	
	Листовой 1525	72511525	160	
	Дрессировочный листовой 1420	700x1420	450	
	Дрессировочный полосовой 1575	760x1575	295	
	Дрессировочный листовой 1420	685x1420	180	
игстаун Пит энд Гьюб Ко	Дрессировочный листовой 1525	710x1525	175	
	<b>Дрессировочный</b>			
	листовой 1400	730x1400	150	* . *
Кокомо				
Континентел Стил Корп.	Листовой пра- вильный 1870- -1675	660x1370-1675	115	A omorro
	-1075	00021370=1075	115	4 стана
калифорния			•	
Лос-Анжелес				
Калстрин Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 455	315x455		
	-			
	Дрессировочный полосовой 285	220x235	33	

Managaran Company	Навизиония и	Рабочие клети	Годовая	:'
местонахождение вавода и наименование фирмы	Навначение и размер стана,мм	диаметр и длина: бочки валков,мм	мощность	: Примечани
калифорния				
(продолжение)				
Питтебург				
олумбия Дженива Стил	D			
ивиже (Внайтед Стейтс тил Кори.)	Дрессировочный листовой 1525	815x1525	445	2 стана
Фонтана				
(айвер Стил Корн.	Полосовой дрес-	455x660	80	
	H Dec CWDO POUR WITH		1.	
	2185	815x2185	225	
KEHTYKKN				
Ашленд				
Армко Стил Корп.	Дрессировочный	CCO-OTDE		
	листовой 2135	660x2I35	Нет св.	
Ньюпорт				
Акме-Ньюпорт Стил Ко	Листовой 1420 Листовой 1550	760x1420 660x1550	72 80	2 стана 3 стана
	JINCTOBON 1990	00021330	, 60	о стана
KOHHEKTИКУТ				
Нью-Бритен				
Стенли Уоркс	Калибровочный полосовой 760	560x760	45	
	Калибровочный			0
	полосовой 455 Калибровочный	815x455	45	З стана
	полосовой 405 Калибровочный	255x405	12	2 стана
	полосовой 355	255x355	8	2 стана
	Калибровочный полосовой 255	205x255	4,5	
Нью Хейвен				
Цетройт Стил Корп.	Дрессировочний			
delbout olum robus	полосовой 660	455x660	68	
	Дрессировочный полосовой 150	150x150	9	2 стана
Уоллингфорд				
Уоллингфорд Стил Ко (Аллегени Лудлум Стил	Incommence	•		
(Аллегени Лудлум Стил Корп.)	Прессировочный полосовой 405	330x405	13	
	Дрессировочный полосовой 840	560x840	55	

Местонахождение завода и наименование фирмы	· II an made a man	Рабочие клети диаметр и длина бочки валков,мм	ГОДОВАЯ МОЩНОСТЬ СТАНОВ, ТЫС.Т	Примечание
КОННЕКТИКУ Т (продолжение)				
Уиллингфорд (продолжение)				
Ульбрих Стенлесс Стилс	Холодной прокат- ки полосовой 205	I50×205	Нет св.	•
	Холодной прокат- ки полосовой 305	2502805	Her CB.	
массачусето				
Вустер				
Америкен Стил энд Уайр Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Полосовые холод- ной прокатки 205-310	<del>-</del>		II станов
Детройт				
Барри Юниверсел Корп.	Дрессировочный листовой 305	255x305	12	
	Дрессировочный листовой 405	355x405	9	
Детройт Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 660	455 <b>x</b> 660	90	2 стана
	Дрессировочный полосовой 150	205 <b>x</b> I50	9	2 стана
Мак Лаут Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 660	455 <b>x</b> 660 }		
	Дрессировочный полосовой 405	280x405		
,	Дрессировочный полосовой 1360	660x1360	90	
	Дрессировочный полосовой 455	280x455		
	Дрессировочный полосовой II45	520x1145		
Дирборн		)		,
Шерон Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 660	455 <b>x</b> 660	<b>7</b> 2	
Джибролтар	·			,
Мак Лаут Стил Корп.	Дрессировочный листовой I 525	8I5xI525	650	2 стана

Назначение и	Рабочие клети	Годовая	
равмер стана,мы		станов	Примечание
		*	
Дрессировочный полосовой 255	255x255		
Дрессировочный полосовой 305	305x305		
Дрессировочный полосовой 255	205x255		
Калибровочный для полос и профилей	205	18	
Дрессировочный полосовой 105	205x120		45 станов
Дрессировочный полосовой 100	150x100		36 станов
Дрессировочный полосовой 180	355x180		2 стана
Дрессировочный полосовой 180	125x180		4 стана
Дрессировочный полосовой 205	205x205	4,5	
Дрессировочный листовой 915- -2135	710x915-2135	90	
Полосовой холод- ной прокатки	305x510	2,2	5 станов
Дрессировочный полосовой — "-	305x405 255x355 255x305 205x125	23	
	Дрессировочный полосовой 255 Дрессировочный полосовой 305 Дрессировочный полосовой 255 Калибровочный для полос и профилей Дрессировочный полосовой 105 Дрессировочный полосовой 100 Дрессировочный полосовой 180 Дрессировочный полосовой 180 Дрессировочный полосовой 205	Дрессировочный полосовой 255 Дрессировочный полосовой 255 Дрессировочный полосовой 255 Дрессировочный полосовой 255 Калибровочный для полос и профилей 205 Дрессировочный полосовой 105 Дрессировочный полосовой 100 Дрессировочный полосовой 100 Дрессировочный полосовой 180 Дрессировочный полосовой 180 Дрессировочный полосовой 180 Дрессировочный полосовой 205 Дрессировочный 20	Дрессировочный полосовой 255   255х255   Дрессировочный полосовой 255   205х255   Дрессировочный полосовой 255   205х255   Калибровочный полосовой 105   205х120   Дрессировочный полосовой 105   205х120   Дрессировочный полосовой 100   150х100   Дрессировочный полосовой 180   355х180   Дрессировочный полосовой 180   125х180   Дрессировочный полосовой 205   205х205   4,5    Дрессировочный полосовой 205   205х205   4,5    Дрессировочный полосовой 205   205х205   2,2    Дрессировочный полосовой 205   205х205   2,2    Дрессировочный полосовой холод-ной прокатки   305х405   2,2    Дрессировочный полосовой   305х305   2,2    Дрессировочный полосовой   305х305   2,2

		7		
местонахождение завода и наименование фирмы	Назначение и размер стана,ми	Рабочие клети  диаметр и длина: бочки валков, мм.		Примечание
		. OO MIN DOUBLOB , INC.	100.1	:
O I' A M O				
Довер				
	17			
Грир Стил Ко	Полосовой 205	150x205	Нет св.	
	Дрессировочный полосовой 255	255x255	81	
·	Полосовой холод-	420x760	88	
	Полосовой 710	510x710	н	
D. W				
Зейнсвилл				
Армкс Стил Корп.	Дрессировочный листовой	685x1370-1575	85	2 стана
Кантон				
Рипаблик Стил Корп.	Листовой дрес- сировочный 1675	710x1675		
	Листовой дрес- сировочный 2285	710x2285	27	2 стана
	Листовой дрес- сировочный 1525	710x1525		
	Листовой дрес- сировочный 1675	710x1675	110	2 стана
	Листовой дрес- сировочный 1370	710x1370		
***************************************				
Kemndena Hrcraye Mur Sha Lood Ro	Дрессировочный листовой 1930	735xI980	38	
BBO NO	Дрессировочный инстовой 2135	785x2I35	65	
	<b>Дрессировочный</b>	7T0=T070		
	листовой 1370	710x1370	270	3 стана
Кливленд	7			
ипаблик Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 2490	760x2490	410	
<b>KOMORTOH</b>				
ниверсел Сайклопс тил Корп.	Дрессировочный полосовом 760	560x760	36	
<u> Луисвилл</u>				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Дрессировочный листовой 1370	760x1370	55	
Мансфилд				
Эмпайр Ривс Стил Керп.	Листовой дрес-			

Местонахождение завода	Назначение и	Рабочие клети	Годовая мощность	
и наименование фирмы	размер стана,мм	диаметр и длина бочки валков,мм	СТАНОВ	Примечание
ОГАЙО				
(продолжение)				
Массиллон				
Рипаблик Стил Корп.	Дрессировочный листовой 660	560x660		
	Полосовой 865	660x865	65 <sup>x</sup> )	х) Оценка
	Дрессировочный полосовой 455	315x455		
	Дрессировочный полосовой 305	265x305		
Мицлтаун	•			
Армко Стил Корп.	Дрессировочный листовой 2440	710x2440 ]		
	Дрессировочный листовой 1830	710x1830	325	
Найлс				
Мехонинг Велли Стил Ко	Дрессировочный листовой 1220	660x1220	47	6 станов
Портсмут				• .
Детройт Стил Корп.	Дрессировочный реверсивный по- лововой 1420	790x1420	380	
Стырбенвили				
Уиллинг Стил Корп.	Дрессировочный листовой 1675	760x1675	135	2 стана
	Дрессировочный листовой 1220	705x1220	72	
Уоррен				
Питтебург Стил Ко	Дрессировочный			
	полосовой 610 Дрессировочный	405x610	55	
	полосовой 255	210x255	10	2 стана
	Дрессировочный полосовой 405	265x405	35	2 стана
Рипаблик Стил Корп.	Дрессировочный листовой	610x1065		
	Дрессировочный листовой 305	215x305		3 стана
	Дрессировочный листовой 255	215x255		2 стана
	Дрессировочный листовой 660	420x660	600	

Non-market to popular	Назначение и	Рабочие клети	Годовая	•	
местонахождение завода и наименование фирмы	размер стана, им	лиаметр и длина оочки валков,мм	станов	Примечание	
огайо					
(продолжение)					
Уоррен					
Рипаблик Стил Корп.					
(прадолжение)	Дрессировочный листовой 405	315x405		2 стана	
	Дрессировочный листовой 815	570x815		. '	
	дрессировочный листовой 1065	510x1065			
Янгстаун					
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 405	305x405	Нет св.	đ	
пенсильвани	Я				
Алленпорт .					
Питебург Стил Ко	Дрессировочный полосовой 1675	815x1675	270 <sup>x</sup> )	х) Оценка	
Батлер					
Армко Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 1015	455x1015	32		
	полосовой 610	420x610	15	.,*	
	Дрессировочный листовой 1475	660x1475	160	4 стана	
Брекенрилж					
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Реверсивный по- лосовой, дресси- ровочный 1420		90		
r .	Дрессировочный листовой 1475	760x1475 )			
	Дрессировочный листовой 1675	760x1675	40		
*	Дрессировочный листовой 1980	760x1980		,	
Бриджвилл	. /				
Ониверсел Сайклопс Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 230	180x230	Нет св.		
	дрессировочный полосовой 510	360x510	88		
	Полосовой холод- ной прокатки 209	210x205	N	2 стана	

11-

Местонахождение завода	Навначение и	Рабочие клети	Годовая мошность	
и наименование фирмы	: размер стана,мм	диаметр и длина сочки валков,мм	станов	Примечани
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)				
Бриджвилл				
Юниверсел Сайклопс Стил Корп. (продолжение)	Полосовой холод- ной прокатки 150	205x150	Нет св.	4 стана
	Полосовой холод- ной прокатки 510	355x510		2 стана
	Полосовой холод- ной прокатки 305	255x305		
	Полосовой холодной прокатки 205	215x205	H,	
Вандергрифт				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Калибровочный листовой	710x1625-1830	120	3 стана
Вашингтон				
Вашингтон Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 1320	560x1320	55	
<b>Дрейвосберг</b>				
Юнайтед <sup>С</sup> тейтс Стил Корп.	Дрессировочный листовой 2135	845x2135	125	
,	Дрессировочный листовой 2135	845x2185	510	2 стана
	дрессировочный листовой 2135	865x2135	305	
Карнеги				
Сюпириор Стил Дивижн (Копперведд Стил Ко)	Полосовой ревер- сивный холодной прокатки 400	325x400	Нет св.	
	дрессировочный полосовой 610	435x610	н	
	дрессировочный полосовой 535	570x535	- 11	
	Дрессировочный полосовой 865	475x865	**	
	Дрессировочный полосовой 455	325x455	n	2 стана
	Дрессировочный полосовой 400	330x400		
	Дрессировочный полосовой 255	150x255	. 11	
	Дрессировочный полосовой 570	445x570		

Местонахождение завода	: Назначение и	Рабочие клети	Годовая мошность	
и наименование фирмы	размер стана, мм	диаметр и длина бочки валков,мм	станов	Примечани
пенсильвания				
(продолжение)				
Мидленд				
Крусибл Стил Ко оф Америка	Дрессировочный листовой 1420	815x1420	32	
	Дрессировочный листовой 660	610xx660	8	•
Ньюкасл				
Блейр Стрип Стил Ко	Полосовой холод- ней прокатки 620	455x620		3 стана
	Полосовой холод- ный прокатки 405	305x405	47	0
_	ным прокатки 405	303,405		3 стана
Проспект Парк	) ) (1)			
иверсайд Аллой Метал ивижн Портер Ко	Дрессировочный полосовой 255	205x255		4 стана
1	Дрессировочный полосовой 255	155x255	0,4	2 стана
	Дрессировочный по- лосовой 75	155x75		3 стана
Рединг				
Карпентер Стил го	Полосовой холод- ной прокатки 305	305x305		
	Полосовой холод- ной прокатки 255	255x255		x) Onomio
	Полосовой холод- ной прокатки 205	205x205	6 <sup>x</sup> )	х) Оценка З стана
	Полосовой холод- ной прокатки 150	150x150		2 стана
Синкинг Спринг				
Кофманн Индастрис	Дрессировочный полосовой 405	305x405	22	
Уэст Личберг				
илегени Лудлум Стил Корп.	Дрессировочный полосовой 735	455x735		,
	Дрессировочный полосовой 660	455x660		2 стана
	Дрессировочный полосовой 255	205x255		
	дрессировочный полосовой 405	305x405	55	
	Дрессировочный полосовой 355	255x355		
	Дрессировочный полосовой 1015	660x1015		

Manager Vow House	Назначение и	Рабочие клети	Годовая мошность	
Местонахождение завода и наименование фирмы	размер стана,мм	диаметр и длина оочки валков,мм	: станов : тыс. т	Примечание
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)				
Фарелл		8.0		
Шерон Стил Корп.	Полосовой холод- ной прокатки 610	340x610	Нет св.	
	Полосовой холод- ной прокатки 560	370x560	n	
	Полосовой холод- ной прокатки 455		н	
	Полосовой холод- ной прокатки 355	255x355	n	T-
	Полосовой холод- ной прокатки 635	470x635	n	
	Полосовой холод- ной прокатки 560	280x560	<b>n</b>	
	Полосовой холод- ной прокатки 370	255x370	"	
	Полосовой холод- ной прокатки 455	240x455	<b>n</b>	2 стана
Ферлесс Хиллс				
Юнайтед Стейтс Стил Корп.	Для листа и по- лосы	815x2070	885	
	Для листа и по- лосы	815x2070	400	
род айленд				
Потакет	•			
Ньюмен-Кросби Стил Ко	Полосовой холод- ной прокатки 355		Нет св.	2 стана
	Полосовой холод- ной прокатки 150		n ·	34 стана
	Полосовой холод- ной прокатки 150			9 станов
	Полосовой холоц- ной прокатки 205		u	) Clanob
		= .	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
юта				
Дженива				
Колумбия Дженива Стил Ливижн (Юнайтел Стейтс				
Ливижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Дрессировочный листовой 2135	815x2135	156	

## Прочие отделочные станы

	ачение : Рабочие клети ана : диаметр и длина бочки валков,ми	Годовая : мощность : тнс.т	Примечание
иллинойс			
	сиро- нет сведений	63	
MACCATYCETC <u>FOCTOH</u>			
Томсон Уайр ко То мэриленд	me To me	20	
Спарроус Пойнт Томсон Уайр Ко	_#_	55	
пенсильвания			
отде:	совые Длина бочки лочные IO-495 -495	Нет свед.	II станов

Табянца 70

# Трубопрокатные станы и станы колодной прокатки и волочения труб

Исстонахождение завода и наименование фирмы	Crap	: Число :станов :	Диаметр труб диймы	: Togobas : Mounocti : Two.T/ro
AJABANA				
Аниястон				
Килон Стил Ко	Прокатка бесповных труб	I	0,675-3Z	45
висконсин		7.		
MERYORE			1	
Бабкок энд Унлкокс Ко	Агрегат для бесповных труб	2 /	I/2-8	75
иллинойс				
Cayr Tukaro				
Рипаблик Стил Корп	Arperar B cocrase:			
	Провивной	2	}	
	ABTOMATE VOCALE	I		
	Обиатной	2	2 3/8-9 5/8	250
	Калибровочный (? клетей)	I	4 1/2-9 5/8	
индиан:				
Гэри				
Нейшен Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс	Промивной, автомати- ческий (Маннесман)	I	3/4-8 5/8 }	
Стил Корп.)	Прошивной непрерывный, трахвалковый и редукци- онный вытяжной		}	200
	(Маннесман)	1	3/4-8 5/8	
	Для производства труб прессованием	I	I,575 -4,875	2
NCT-YHRAFO				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Для бесшовных труб	I	4 I/2-9 5/8	215
кали форния				
Сан-Франциско				
Симмонс Ко	Волочильный	3	1/2-8	

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	: Число : станов	Диаметр труб дейин	: Годовая : можность :тыс.т/год
колорадо				
Пузоло				
Колорадо Фыльл энд Айрон Кэрп	Агрегат в составе: Промивной	2		
	Автоматический Раскатный	I 2	2 3/8- 9 5/8	. 220
	Калибровочный (7 клетей)	I		
	Редукционный (16 клетей)	1	:	
HATNPNM			•	at .
Саут Лайон	1			
Мечиган Симлесс Тьюб Ко	Для бесшовных труб (Маннесман)	I	3/16-3 5/8	22
Эдриан				
Сервис Стил Дивижн	Холодное волочение	H.CB.	1/8 - 3	3
нью джерси				
Уоллингтон				
Тьюб Редюсинг Корп. (Америкен Метал Про- дактс Ко)	Холодной прокатки Сварных и бесшов- ных труб Рокрайта	15	7/8 - 7	27
нью йорк				
Уотервлит				
Аллегени Лудлум Стил Корп.	Пресс I500 т для горячего прессо- вания труб и про- филей	T }	3/I6 <del>-</del> 3 I/2	3,3
	Волочильный	H.CB.		0,0
OFAÑO				,
Вустер				
Тимкен Роллер Беринг Ко	Тружвалковый	I	I 3/4-3 I/2	45
Гамбринус				-
Тимкен Роллер Беринг Ко	Автоматический Волочильный	I 6	4 - II 5/8-I0	I20 II0

местонахождение завода : и наименование фирми :	Станы	Число станов	: Диаметр : Годовая : труб : мощность, : дюймы : тыс.т/год
ОГАЙО (продолжение)			
Кантон		•	
Тимкен Роллер Беринг Ко	Комбинированный (авто- матический и трехвал- ковый)	I	2 - 5 68
Кемпбелл			
		2	2 0 /0 74 405
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Для бесшовных труб	2	2 3/8-14 435
Лорейн			
Нейшил Търб Дивики	Для бесшовных труб (Маннесман)	4	2 3/8-26 845
(Юнайтед Стейтс	В том числе:	7	2 8/0-20 043
Стил Корп.)	непрерывный	Ι.	
0	холодный расши-		
	ритель	I	
Шелби			
MONOM			
Огайо Симлесс Тъюб Дивижн (Коппервелд Стил Ко)	Комбинированный для бесновных труб	I	I/4 - 7 44 (с толщиной станки до Э2 мм)
ПЕНСИЛЬВАНИЯ Алленпорт			
Питтобург Стил Ко	Для прокатки бесшов- ных труб	3	I/2=7 5/8 225
	В том числе:		2/2 / 5/0 225
	автоматический	2	
	удлинитель	I	
Аликуинпа			
Джонс энд Лафлин	Для бесшовных труб	I	2 3/8-14 }
Стил Корп.	Редукционный натяж- ной (I6 клетей)	I	2 3/8-2 7/8
<u>Амбридж</u>			
Нейшнл Сапплай Ко (Армко Стил Корп)	Для бесшовных труб (Маннесман)	2	I,900-I4,975 360
Бивер Фоллс			
Бабкок энд Уилкокс Ко	Дже бесповных труб	3 )	1/2-9 5/8 175
and ammond the	Пресс для производства	5	2/2 2/0 2/0
	труб прессованием	1)	

Местонахождение завода : и наименование фирмы :	Стан	Число станов		OBAR MOM- Tb, THC.T/FOA
ПЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)			4	
Карнеги				
Колумбия Стил энд Шафтинг Ко	Волочильный	9	or 4 m	7
	Редукционный	5	от 4 и }	
Мак-Киспорт			-9	
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Для прокатки бес- шовных труб (Маннесман)	2	3 I/2-24	555
Филадельфия				
Айвинс Стил Тьюб Уорко	Волочильный	н.св.	I/I6-I 3/4	2
Финиксвилл				
Финикс Стил Корп	Пилигримовый	I	5 I/2 <b>-</b> I6	68
Марон				
Сожилл Тьюбулар Продактс (Эгалой Дивижн)	Волочильный для сварных и бесшов- ных труб	20	or 0,0I4-I I/2	3,6
Эллвуд				
Нейшни Тьюб Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Для прокатки бес- шовных труб	4	I I/2-I0 3/4	180
TEXAC				
Розенберг				
Галф Стейтс Тьюб Корп	Для бесшовных труб	I	3/16 - 2 1/16	22

Таблица 71

### Электротрубосварочные станы

Местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	:Число :Ста- :Нов	: Диаметр : труб, : дримн	: Годовая : мощность : Thc.T
АЙОВА				
Клинтон				
Сентрал Стил Тьюб Ко	Иодера	4	I/2-4 I/2	27
АЛАБАМА				
Гадсден				
Рипаблик Стил Корп.	Электросварка оплавлением	1	24-30	195
Норт Бирмингем				
Саутистерн Металс Ко	Иодера	3	1/2 - 3	20
Пеффилд				
Саутерн Фабрикэйтинг Ко	Иодера	3	I/2 - 4	28
			•	
АРКАНЗАС	•			
Форт Смит				
Уильные Мэнюфекчуринг Ко	Иодера	2	1/2 - 2	2
висконсин				
ИСТ Трой				
Трент Тьюб Ко (Крусибл Стил Ко оф Америка)	Электросварка в защитной атмосфере	II	I/8 - 48	3,5
out no of market,	ountille discopope		1,0 10	0,0
Милуоки				
Смит Корп.	Дуговая сварка	I	8 5/8 - 30	510
ДЕЛАВЕР				•
Клаймонт				
Колорадо Фьюзл энд Айрон	Электросварка под			
Корп.	слоем флюса	I	22-36	I35
джорджиа				
Хартуэлл				
Монро Ауто Экуипмент Ко	Иодера	I	1/2 - 3	8
иллинойс				
Маттун				
Квене Меньюфекчуринг Ко	Электросварка оп- лавлением	I	3/4-I 3/8	. 7

	пособ производства и наименование стана	:Число :ста- :нов	Диаметр труб дюймы	Годовая мощность тыс.т
иллинойс (продолжение)				
Олтен				
Іеклид Стил Ко	Иодера	5	5/8 <b>-</b> 2 I/2	22.
Сисеро				
Гэйлор Фордж энд Пайп Уоркс	Дуговая сварка	I	12 - 120	10
Чикаго				
Нэйлор Пайп Ко	Спиральная сварка	I	4 - 30	25
Нико Тьюб Ко	Электросварка со- противлением	12	I/4-4 I/2	90
Эвенстон				
Ларк энд Ко	Иодера -	4	1/4-2 3/8	30
индиана				
Гэри				
Нейшнл Тьюб Дивижн (Юнай- гед Стейтс Стил Корп.)	Электросварка сопротивлением	3	I/2 <b>-</b> 5	32
Гэйлор Фордж энд Пайп Уоркс	Спиральная сварка	2	6 - 42	40
Ист Чикаго				
Нигстаун Шит энд Тьюб Ко	Иодера	I	0.7 - 3	Нет св.
калифорния				
Азуза		•		
электровелд Стил Корп.	Иодера	I	5/8-3	6,5
Саутерн Пайп Дивижн Юнайтед Стейто Индастрис)	Иодера. Могут вы- пускать дренажные			
and the manager prop	трубы до 96" и сварные до 48".	4	4 <b>-</b> I4	77
Toom A time Too	свариме до 40 .	. *	4 - 14	- 11
Лос-Анжелес	Hawana	2	5 /0 + T /2	TO
Гаррис Тьюб Ко Калифорния Стил энд Тьюб	Иодера	2 I	5/8-4 I/2 I/2 - 2 I/2	<b>18</b>
Стейт Индастрис	_11_	Ī	1/2 - 2 1/4	
Напа				
(айзер Стил Корп.	Дуговая сварка	2	6 5/8- 42	490
		•		
Торренс	Warrana	_	T/0 + T/0	
Тьюбирафт	Иодера	2	I/2 - 4 I/2	15

Местонахождение завода и наименование фирмы	: и наименование стана :	Число ста- нов	: труб, : мо	Довая Щность С.Т
калифорния	,			
(продолжение)				
<u>Фонтана</u>				
Кайзер Стил Корп.	Электросварка сопротивлением	I	4 I/2-I2 3/4	<b>2</b> 65
Гейлор Фордж энд Пайп Уоркс	Спиральная сварка	2	6 - 42	33
кентукки			,	
Ньюпорт				٠
Акме Ньюпорт Стил Ко	Иодера. Спиральная сварка	I	4 I/2-6 5/8 I0 - 20	85 I0
луизиана				
Батон Руж				
Кел-Метал Пайп Корп. оф Луизиана	Сварка сопротивлением Сварка оплавлением	I 2	{ 4 I/2 - 72	180
MUHHECOTA				
Оватонна				
Гьюбэко	Иодера	2	5/8 <b>-</b> 2 <b>I/4</b>	3
н али и и м				
Детройт				
Америкен Метал Продактс К	Иодера	. 5	5/8 <b>-</b> 5 I/2	30
Стандарт Тьюб Ко	Иодера Мак Кей и др. ) Мак-Киней Лоблей	II	1/4 - 6	90
Івайдер Бразерс	Иодера	5	I/2 - 3	9
Ладингтон			•	
отика Метал Продактс Гъюбинг Дивижн	Иодера	I	I/2 - 2	4.
Монро				
онро Ауто Экуипмент Ко	Иодера	2	1/2 - 3	10
Мэдисон Хейтс				
Іжеймс Стил энд Тьюб Ко	Иодера	2	5/8-2 I/2	IS
Рочестер				
Авон Тьюб Дивижн (Хидж- Уи Мэнюфекчуринг Ко)	Иодера	5	1/8 - 3/4	7,

Жестонахождение завода и наименование фирмы	: Способ производства : и наименование стана	Число ста- нов		Годовая мощность тыс.т
м И Ч И Г А Н (продолжение)				
Старжис				
Формд Тьюбс	Иодера	2	3/4 - 3	II
<u>Феридейл</u>				
тил энд Тьюб Дивижн Рипаблик Стил Корп.)	-11-	7	1/2 - 6	40
мэриленд	,			
Спарроус Пойнт				
Бетлехем Стил Ко	Электросварка сопротивлением внакладку	I	4 I/2 <b>-</b> I6	240
нью-джерси				
делэр				
итленд Тьюб Ко	Электросварка не-	3	0,375-3,0	16
Юнион	ржавеющих труб		0,575-5,0	. 10
Энион Стил Корп.	To me	10	I/4 - 5	3,5
	10 460	10	1/4	. 0,5
нью-йорк				
<u>Бруклин</u> Стил энд Тьюб Дивижн	en e			
Рипаблик Стил Корп.)	(	10	I/2-4 I/8	55
Нью-Йорк (Маспет)				
Берджер Мэшин Продактс	_"_	16	I/4-4	18
Ром				
ом Мэнюфекчуринг Ди- вижн (Ривер Коппер энд Брасс)	Электросварка сопро- тивлением Мак-Кей	5	I/4-5	16
ОГАЙО	•			
Кливленд	H		n (n = )	,
тил энд Тьюб Дивижн Рипаблик Стил Корп.)	Иодера Электросварка в ат- мосфере гелия	II 4	3/8-5 5/16-3	80
найтед Тьюб Корп	Иодера	2	3/8-2 I/4	13
Кемпбелл				
игстаут Шит энд Тьюб Ко	_11_	2	0,4 - 3	II

местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства и наименование стана	Число ста- нов	: труб, : м	одовая ощность ыс.т
ОГАЙО (продолжение)				
Мидлятаун				
Армко Стил Корп	Спиральная сварка	8	6-36	130
Найло				
Мэхонинг Валлей Стил Ко	Индукционная сварка	I	1/2 - 2 }	
	Электросварка сопро-	I	I - 4 I/2	22
Орвеля				
Уэлдед Тьюбс Ко	Иодера -	I	I/2 - 2 I/4	4, 5
Пиква				
Армко Дивижн (Армко Стил Корп.)	Иодера	8	3/8 - 3	25
Майами Индастрис	Иодера	7	3/8 - 3	30
Толедо				
Ап Партс Корп.	Иодера	4	I - 2 I/2	27
Голедо Стил Тьюб Ко	Электросварка сопро- тивлением	5	I/2-3 I/4	22
Ван Хуффель Тьюб Корп	Электросварка соп- ротивлением	IO	1/2 - 6	<b>7</b> 5
Шелби				
Огайо Симлесс Тьюб Дивижн (Копнервелд Стил Ко)	Нодера -	3	1/2 - 3	7,5
Стандарт Тьюб Ко	Иодера	2	5/8 - 3	13
Элирия				
Стил энд Тьюб Дивижн.				`~~
(Рипаблик Стил Корп.)	-11	3	0,84-2,375	38
Эллайенс				
Бабкок энд Уилкокс Ко	_11_	3	1/2 - 4 1/2	55
Янгстаун	•			
Рипаблик Стил Корп.	_#_	- 3	2 8/8-16	400
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко <sup>х</sup>	Электросварка сопротивлением	I	6 5/8-22	305
пенсильвания				•
Аликуиппа				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.	Электросварка сопротивлением	I	4 I/2-I2 3/4	195
Гринвилл				
Цамаскус Тьюб Ко	Электросварка в за-	3	1/2 - 3	0,7

местонахождение завода и наименование фирмы	Способ производства : и наименование ста- на	Число ста- нов	: труб. :	Годовая мощность тыс.т
ЕНСИЛЬВАНИЯ (продолжение)				
Карнеги				
ейлор Фордж энд Пайп оркс	Спиральная сварка	2′	6-42	33
Мак-Киспорт				
ейшнл Тьюб Дивижн Юнайтед Стейтс Стил opn.)	Электросварка под слоем флиса	I	24 <b>-3</b> 6	235
Норристаун				
юпириср Тьюб Ко	Электросварка оплав- лением труб из не- ржавенией и других ле- гированных сталей	2	н.св.	0,5
Ойл Сити			Ł	
конс энд Лафлин Стил орп.	Иодера	5	I/2 <b>-</b> 5	45
<u>Синкинг Спрингс</u> офманн Индастрис	_11_	3	1/4-3	I3
Уитленд				
итленд Тьюб Ко	_0_	Î	1/2-3	9
Хомтаун		.*		
анди Тъюбинг Ко		5 .	I/4-I I/2	RII
Шарон				.* .
жилл Тьюбулар Продактс Існанго Дивижн.)	Иодера	4	1/2 - 5	55
Этна				
ейшнл Сапплай Ко Армко Стил Корп.)	_n_	I	0,706-2,197	6,5
TEXAC			•	
Гальвестон				
альвестон Ко ейн Бойлер Уоркс)	Дуговая сварка	I	13 <sup>3</sup> /8-100	22
<u>Даллас</u> астер Танк энд Уелдинг		I	20-30	90
<u>Лон Стар</u> эн Стар Стил Ко	Электросварка			

Местонахождение завода и наименование фирмы	и наименование стана :	Число ста- нов	Диаметр труб, дюймы	. Годовая мощность тыс.т
ТЕХАС (продолжение)				
Орандж	•			·
Америкен Бридж Дивижн (Юнайтед Стейтс Стил Ropn.)	Электросварка под слоем флиса	I	24-36	\$20
Xaycton				
Смит Корп.оф Техас	Дуговая сварка	I	I6 <del>-</del> 36	435
Гекс Тыюб Ко	Иодера	2	I-6 5/8	55
en e	•			. •
<u>Ф л о Р и д а</u>				
Норт Майами				
Ажеймс Стил энд Тьюб Ко	Иодера	I	Нет св.	3,5
10 m A				
10 T A				
Прово				
Уэстерн Стил Дивижн. (Юнайтед Стейтс Стил Корп.)	Электросварка под слоем флиса	I	20-40	}
•	Электросварка сопро-		20-40 4-I2 <sup>3</sup> /4	485
	тивлением	I	4-12-74	) .

х) имеется оборудование для покрытия стальных труб пластиками

Таблица 72 Станы печной и газовой сварки труб

Местонахождение завода и наименование фирмы	Стан	Число станов	Диаметр труб, дримы	Годовая мощность тыс.т/год
ЗАПАДНАЯ Виргиния				
Бенвуд				
Уиллинг Стил Корп.	Печной сварки встык	2	1/2-4	325
иллиноис		* , *		
Олтон				
Леклид Стил Ко	Цепной, печной сварки встык	I	I/2-4	90
	Газовой сварки	I	5/8-I I/2	4,5
индиана				San
Ист Чикаго				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	Непрерывный, печной сварки встык	2	3/8-4	315
К А Л И Ф О Р Н И Я Фонтана	· · ·			
Кайзер Стил Корп.	Непрерывный, печной сверки	I	1/2-4	IIO
коннектикут				
Уоллингфорд				
Уоллингфорд Стил Ко				
(Аллегени Лудлум Стил Корп.)	Газовой сварки	3	I/2-3	2
HATNPNM				
Детройт				
Банди Тьюбинг Ко	Газовой сварки труб	II	3/16-5/8	25
мэриленд				•
Спарроус Пойнт				
Бетлехем Стил Ко	Непрерывный, печной		T /2 . h	005
ОГАЙО	сварки встык	2	1/2-4	325
Кемпбелл				
Янгстаун Шит энд Тьюб Ко	То же	I	3/8-3	165
Лорейн			-,	
Нейшил Тьюб Ливижи				
(Онайтед Стейтс Стил Корп.)	Печной сварки встык	5	1/2-3	365

местонахождение завода и наименование фирми	Стан		Диаметр і' труб, дюймы н	OCTL THC.T/FOR
огайо			-	
(продолжение)				
Янгстаун				
Рипаблик Стил Корп.	Непрерывный ,печной сварив встык	2	1/2-4	370
пвисильвания				
Аликунппа				
Джонс энд Лафлин Стил Корп.				
Корп.	To me	2	I/2-4	360
		-	1/2-4	000
Ист Батлер				
Фретц-Мун Тьюб Ко		2	1/8-3/8	65
Монака				
Питтебург Тьюб Ко				
marrodypr rand no		I )		
	Цепной печной сварии	1 }	I/2-4	38
	BCTHE	1 3		
Уитленд				
Уитленд Тьюб Ко	Печной сварки встык,	I	1/2-4	110
ферлесс Хиллс		•	-/	220
Нейшил Тьюб Дивижн	Непрерывный, печной			
(Dнайтед Стейтс Стил Корп.)	сварки встык	2	I/2-4	370
		_	1/2-4	010
<u>Ilutredypr</u>	Hannak mannak ananan			
Байерс Ко	Цепной печной сварки	I	1/4-2	43
	Печной сварки внакладк		I I/4-I4	80
Шарон				
Мерсер Пайл Дивижн	Непрерывный, печно	й	T /0 +	TTO
(Сохилл Тьюбулар Продактс)	сварки встык	I	1/2-4	IIO
Марон Тыюб Ко	To we			
		I	1/8-3/8	43
Этна				
Нейшил Сапплай Ко		2	0 04 4 7/0	225
(Арыко Стин Корп.)	90) <sup>77</sup> 000	2	0,84-4 1/2	225

#### Агрегаты отделки листовой и полосовой стали

местонахождение заво			Шинковальные			ние	HOAN	:Норма-		Лудильние			Примечание
да и наименование фирмы	перио дичес кие	ние рив-	rops-	DUBHUC DACK- TPOAKS TEYSC KES		BORIGA SHRON	ривни ривни	ноин- е ние е ние	: DAGK- : TPOAM : THYO- : CKME	уста- новка для оп лавле- ния	ropa- qero nyxe- nus no nuct- noros		
АЛАБАМА			200				• • • • •				144		
<u>Галсден</u> нпаблек Стил Корп.	2	. 1	ı	_	_	23	I			• •			
ферфиді			-				-						
еннесси Кол энд Ирон Дивики	-	3				41		- 1	3	3	8		Две устано ки для про масливания черной жес
RAH A A A A B A E R H H H H H I I I I I													topilal do
<u>Уэртон</u> эртон Стил Дивики	I	. 4	4	I		89	-		4	4	4	I	
фоливисов илинг Стил Корп.	I	, <b>-</b> .	-	_		II	_	_,	• .7	_		3	
пилинойс					,				-				
PARET CETE CTEE KO	_	2 .	I	<u>-</u> .	4	33	-	I	2	2	_	- <u>-</u>	
<u>Чикаго</u> кие Стил Ко	I	4	2	5	_	12	•	1	-	-	, <del>.</del>	21 A	І нормали- зационная
MHANAHA					14								
DE LEE AND CONTRACTOR	÷							e karajar					2 линии да
ин Инжис (Внайтед	2	5	2	-		94	2	I.	5				травления отжига нер жаверщей стали
Иниманапонис соис энд Лафиин	***												o reside
ил Кори.	-	I			•	2	I	-	- 1. 1	•	-		
ИСТ ЧИВАГО ИМЕНД СТИЛ КО		5	3	· - i	-	53	1	2	2		4	_	
игстаун Шит энд	2	3						•					
Алифорния	2			•		68	•	I	•	7 - <b>-</b>	. <del></del>		
Пос-Анхелес								. • •		. •			
мотрин Стил Кори. Питтобург	-	I	•	į <del>-</del> . · .	-	8	I	-	-			-	
лумсия-Дженива ил Дивихи (Внайтед								•					
ентс Стил Корп.)	-	2	I	-	I	18	· . ·	-	3	_* 1	8	-	

	Трави	и в не не	Цин	Пинковальные			атель- печк	Норма- лиза-	Луда	ильные		я кри÷
	TANK	непре- рывные	enps-	PASENT PASENT TENGENT	ние	*колпа	непре- рывные	исли ние пион-	элек- троли тичес кие		rops cu yero bo yee cb ens w nome ctho-	A Ilpume quanne  E :  E :  E :  E :  E :  E :  E :  E
KEHTYKKU												
Апленд Армко Стил Корп.		4	2		3	3	5	2				
ARME HEBROPT CTMA	5	I				20	Ix)	I		.1		х) Линия для колорирую- цего отки
коннектикут								*				4000 011111
<u>Нью-Бриген</u> Стеняи Уоркс		2			•	19 <sup>x</sup> )		2				х)5 с газо- вим, 14 с электриче- ским обо-
Нью Хейвен Детройт Стил Корп.		I				6						гревом
HATHPEM												
Гиоралтар Нак Лаут Стил Корп.			,			47						
<u>Петройт</u> Грейт Лейкс Стил Корп.	3	5	•			95			•			
(етройт Стил Кори.		I	. •			18						
ак Лаут Стил Корп.		9		4 1 1 4 1	, <u> </u>	8	, <b>7</b>					
<u>Імросовн</u> Брейнард Стил Дивикн	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	I				9	Ix)					х) Комбини- рованная травняь- но-отки-
орд Мотор Ко		3			•	19					•	PARENT HAR
Трентон Нак Лаут Стил Корп.		2										
И ЭРИЛЕНД Спарреус Йойнт												
Бетлекен Стил Ко Н Ь D-Д X E P C H	5	7	3		6	76	4	Ί	0	I I	4	
Трентон еблинг энд Санс ивихн (Колорадо												
вывал энд Айрон Корп.) НЬ D ЙОРК		2	I. ~	2		16						
<u>Лакавонна</u> Бетлехем Стил Ко	ı	3				56						

		MALHHE	: Ile	HE OBSTREES	Отжигатель- Норма:			. Ayı	ильнее	Дия покры-		
местонахиждение заво да и наименование фирмы	перис	- DAB-	Pong	ерывные поли- элек- стине троли- тичес- кие			HE H	элек- троли- тиче- ские	ycta- ropa- Hobra vero Ana ch-Ayze Assae Hea no Hea : Horo	TE H:		
ORANO	-		-	Professional Control								
<u>Пувер</u> Ониверсел-Сайклопс  Стил Корп.			I		15						I линия бон- деризация	
<u>Йорквилл</u> Уиллинг Стил Корп.		2	12.		35	2		2	4			
<u>Кентон</u> Рипаблик Стил Кори.	6			3	7		4					
Кливаена Америкен Стил энд - Уайр Дивике (Спайтед					•						- 9)	
Стейтс Стин Корп.	* 1	6	2	I.	74		2.					
Ажонс энд Нафлан Сти. Кори.	ı	2			38			=				
Рипаблик Стил Корп.	I	3	100	I	70		I					
Комоктон Вынверсел-Сайклопс Стил Норм.	,	2				.2						
Кемпоели												
Янгстаум Бит энд Тыв- Ко	2	3			68	**	I				0.	
<u>Лунскилл</u> Джонс энд Лафлин Сти:	N.		-	• .								
Кори.		2			4	2						
Мансфилд Вниверсел Сайклопс С: Корп.	run S	2			40	ı	·I					
Мартинс Ферри			2		40	1	1			Ī		
Уиллинг Стил Корп.			۷.									
Армко Стил Корп.	2	4	2	I	12 <b>0</b> x)	2	2		. ·	<b>x</b>	В том числе почь для кол рирующего от жига и 12 по	
Портсмут			. '	4							чей для тери ческой обра- ботии нериа- верщей сталы	
Детройт Стил Корп.		I			21				•		•	
<u>Стьюбенвилл</u> Уиллинг Стил Корп.	I	2			49	v /	I					
Уэртон Стил Дивики (Нейшил Стил Корп.)		2			7	2		2	2 10			

Местонахождение за- вода и наниенование : фирми	травильные		Цинковальные		HHG		лиза-	луд	ильные :	Для пок-		
	перио	непре	непре	ривние	поли-	колна	непре-	ние пион-	- ASKC	уста-горя-: новка чего :	рыти спла	а Примечание
	диче- ские	ные	LODY-	элек- троли- тичес- кие			ние	прэп	Thue- Crue	для оп-лужен лавления по ния : лист- : ного	вом свин- ца и олов	
ОГАЙО (продол- жение)												
<u>Уоррен</u> Бренард Стил Дивижн				1								
Рипаблик Стил Корп.	3	6	I	I		77	23	2	I		H	непрерыв- их окрасоч-
Ішттобург Стил Ко		I		I		24		I			2 <b>x</b> )	х)Произво- дит также лужение по-
<u>Янгстаун</u> Іжонс энд Лафлин												лосы
тил Корп.		I		I		26						
Энайтед Стейтс Стил Сори.	2	I										I дробе- струйная ус тановка для очистки по-
тенсильвани	Я			7								лосн
Аликунипа жонс энд Лафлин Стил сори.		I				18	I					
<u>Батлер</u> рико Стил Кори.		7	2			69	3	18				
<u>Брекенридж</u> длегени Лудлум Стил												I4 печей для терми-
ори. Вандергрифт		4				33	5	2				ческой об- работки
найтед Стейтс Стил орп.	4	ı				37	6					
Вашингтон амингтон Стил Корп.		3						3x)				ж) Непрерыв-
<u>Понкерк</u> ллегени Лудлум Стил												
орп. Дрейвосберг						22						10 закалоч- ных печей
найтед Стейтс Стил				1	6							к) І для ли-
Орп.	Ι		2			50		5x)				прорывная
Мидленд русибл Стил Ко оф мерика		6			A	13	8		×			
Ньркасл мер Стрип Стил Ко	I					12						
<u>Питтсбург</u> конс энд Лафлин							1 25		1			
гил Корп.	I	2	I			43						

вание фирми вание фирми	Трави	льные	Пин	ковальн				, AROU.	Луд	Пля		
	перио : дичес : кие	ные ные	пепре горя- чие	онвиме элек- троли- тичес- кие	CTHHE	колпа ковне	ние рив- непре	печи	элек- троли тиче- ские	уста- горя новка чего:	CBNH-	Control of
ПЕНСИЛЬВАН (продолжение)	RN											
<u>Свидлена</u> Алан Вуд Стил Ко		I				13			21			
Синкинг Сиринго Хофмани Индастрис		I				2						
<u>Уэст Личберг</u> Аллегени Лудлуи												
Стил Кори. Фарелл	I	13		N. A.		64	14	II .				
Парон Стил Корп.	I	6				26	4				2	
ферлесс Хиндс Онайтед Стейтс Стил Корп.		2			Ay .	25	2		2	5		
род-айленд												
<u>Потакет</u> Ньвмен-Кросов Стил К	o I	2	The same			14						
nBack-Rpoods of a lo												

<u>Примечание</u>. Установки для оплавления одовянного покрытия обычно включаются в состав непрерывной установки для лужения. Иногда в справочнике они помечаются отдельно.

HK

Центральный институт информации черной металлургии Москва, Г-34, 2-й Обыденский пер.,14, тел.Г 6-57-65

Подписано к печати 18.1У-61 г. Уч.-изд.л. 18,0

T. 04759

Заказ № 187 Тираж 300 Цена 3 р.60 к.



